PHAN ĐÌNH DŨNG
(Chủ biên)

Gốm BIÊN HÒA

NHÀ XUẤT BẢN ĐỒNG NAI

Gốm
BIÊN HÒA

NGUYỄN VĂN THÔNG • NGUYỄN YÊN TRI
PHAN ĐÌNH DŨNG • TRƯƠNG VĂN TUẤN

Gốm BIÊN HÒA

NHÀ XUẤT BẢN ĐỒNG NAI

Gốm
BIÊN HÒA

Thực hiện:

NGUYỄN VĂN THÔNG

NGUYỄN YÊN TRI

PHAN ĐÌNH DŨNG

TRƯƠNG VĂN TUẤN

LỜI NGỎ

Nghề gốm xuất hiện khá sớm trên vùng đất Biên Hòa xưa – Đồng Nai nay. Những phát hiện khảo cổ, các cuộc khai quật trên địa bàn Đồng Nai đã thu thập nhiều hiện vật về gốm. Hiện vật về gốm tiền sử, sơ sử ở Đồng Nai đa dạng về chủng loại, phong cách, niên đại… được lưu giữ ở nhiều nơi, đặc biệt ở Bảo tàng Đồng Nai. Trong quá trình tụ cư về sau, các lớp di dân từ các nơi khác đến sinh sống tiếp tục phát triển nghề thủ công này, trước hết, với tư cách của một hoạt động kinh tế, đã góp phần làm phong phú sinh kế của cộng đồng. Trong lịch sử phát triển của nghề gốm, một dấu ấn đặc biệt kể từ khi Trường Dạy nghề Biên Hòa được thành lập vào đầu thế kỷ XX. Từ hoạt động thủ công được truyền nghề theo truyền thống gia đình, nghề gốm được đưa vào giảng dạy và đào tạo bài bản. Trải qua những thăng trầm, gốm mỹ nghệ Biên Hòa trở thành thương hiệu độc đáo, vượt ra khỏi phạm vi của quốc gia, tham gia các cuộc triển lãm khu vực và quốc tế. Hiện nay, nghề gốm ở Biên Hòa vẫn đang phát triển trong bối cảnh xã hội có nhiều tác động, ảnh hưởng.

Năm 2005, nhóm tác giả Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri, Phan Đình Dũng biên soạn công trình *Gốm Biên Hòa* được Nhà xuất bản Đồng Nai ấn hành. Công trình cung cấp nguồn tư liệu liên quan đến gốm Biên Hòa – Đồng Nai từ thời tiền sử, sơ sử các làng gốm xưa và ngôi trường đem lại dấu ấn đặc biệt cho nghề gốm của Biên Hòa. Đồng thời, công trình giới thiệu những nghệ nhân gắn bó, đóng góp nhiều công sức trong phát triển nghề gốm và kỹ thuật, quy trình chế tác gốm Biên Hòa. Một số lượng lớn hình ảnh về nghề gốm được các tác giả giới thiệu, phản ánh nhiều chiều về nghề và sản phẩm thủ công gốm Biên Hòa.

Trên cơ sở của bản thảo *Gốm Biên Hòa*, chúng tôi thực hiện tái bản để phục vụ cho việc tìm hiểu, nghiên cứu về nghề thủ công và sản phẩm gốm Biên Hòa. Lần tái bản công trình này, chúng tôi bày tỏ lòng tri ân đến hai tác giả đã qua đời: thầy Nguyễn Văn Thông, thầy Nguyễn Yên Tri. Hai thầy đã dày công, tâm huyết trong lần biên soạn nội dung bản thảo lần thứ nhất và hiện nay, đã hòa tuổi đời của mình trong "hoa đất xứ gốm" Biên Hòa. Nhóm tác giả thực hiện tái bản: Phan Đình Dũng, Trương Văn Tuấn khảo sát, biên tập, điều chỉnh, bổ sung nguồn tư liệu những liên quan về gốm Biên Hòa. Trong khả năng tiếp cận tài liệu và khảo sát, nhóm tác giả tham khảo, trích dẫn, sử dụng tài liệu, hình ảnh về gốm Biên Hòa, Đồng Nai của các tác giả từ những bài báo, tham luận, kỷ yếu, sách, luận văn, luận án… đã công bố trên phương tiện truyền thông. Qua đây, chúng tôi bày tỏ lòng biết ơn đến quý tác giả và xin phép sử dụng tư liệu theo quy định khoa học. Xin bày tỏ lòng biết ơn đến quý cá nhân cung cấp nguồn tư liệu trong quá trình chúng tôi thực hiện công việc này: nghệ nhân, người thợ, chủ doanh nghiệp, nhà nghiên cứu, giảng dạy liên quan đến nghề gốm Biên Hòa.

Sách *Gốm Biên Hòa* tái bản với cấu trúc điều chỉnh, biên tập và bổ sung tư liệu, hình ảnh phong phú hơn. Nhóm tác giả xin trân trọng ghi tên hai tác giả qua đời trong khung với lòng thành kính tri ân và bổ sung thành viên tham gia công tác ảnh so với lần xuất bản trước sau thời gian khá dài (2005 - 2025). Hy vọng, công trình này sẽ đem lại những nguồn tư liệu bổ ích, thiết thực dù chưa đầy đủ, toàn diện về nghề thủ công và sản phẩm gốm Biên Hòa, Đồng Nai với mong muốn góp phần nhỏ trong nghiên cứu về lịch sử - văn hóa vùng đất này. Quá trình thực hiện, nhóm tác giả đã cố gắng, nỗ lực song chắc chắn không thể tránh khỏi những thiếu sót, hạn chế. Rất mong nhận được những ý kiến đóng góp mang tính xây dựng để nhóm tác giả tiếp thu và khi có điều kiện sẽ bổ khuyết sau này.

Trân trọng!

CHƯƠNG I

TRẦM TÍCH GỐM TIỀN SỬ TRÊN ĐẤT ĐỒNG NAI

7

1. Dẫn luận

Địa bàn tỉnh Đồng Nai ngay nay là một phần của vùng đất Trấn Biên, Biên Hòa xưa. Sự khởi đầu cho vùng đất này được nhắc đến trong sự kiện lịch sử quan trọng vào năm 1698, khi Chưởng cơ Lễ Thành hầu Nguyễn Hữu Cảnh vâng theo lệnh của chúa Nguyễn Phúc Chu, thiết lập bộ máy hành chính trên vùng đất phương Nam " *... ông lấy đất Nông Nại đặt làm phủ Gia Định, lập đất Đồng Nai làm huyện Phước Long, dựng dinh Trấn Biên, lập xứ Sài Côn làm huyện Tân Bình, lập dinh Phiên Trấn...*"[1]. Trải qua những biến động, thay đổi, tỉnh Đồng Nai hiện nay thuộc khu vực miền Đông Nam Bộ của Việt Nam (Đồng Nai, Bà Rịa - Vũng Tàu, Bình Dương, Bình Phước, Tây Ninh và Thành phố Hồ Chí Minh). Đồng Nai có diện tích 5.903,940 km^2 (chiếm tỷ lệ 1,76% diện tích tự nhiên cả nước, 25,5% vùng Đông Nam Bộ). Tọa độ địa lý Đồng Nai từ 10^0 30'03 đến 11^0 34'57''vĩ độ Bắc và từ $106^0$45'30 đến $107^0$35'00 kinh độ Đông. Đồng Nai giáp tỉnh Bình Thuận (phía Đông), tỉnh Lâm Đồng (phía Đông Bắc), tỉnh Bình Dương, Bình Phước (phía Tây Bắc), tỉnh Bà Rịa - Vũng Tàu (phía Nam), Thành phố Hồ Chí Minh (phía Tây).

Từ cuối thế kỷ XIX đến nay, các nhà nghiên cứu trong và ngoài nước đã phát hiện được những di vật liên quan đến cộng đồng cư dân Đồng Nai thời kỳ tiền sử: công cụ lao động, đồ dùng sinh hoạt, trang sức, đồ thờ, nhạc cụ... đa dạng, phong phú và những cấu trúc địa tầng văn hoá trong các di chỉ cư trú, công xưởng, mộ táng... Phức hệ văn hóa khảo cổ Đồng Nai hay Văn hóa Đồng Nai được định danh đối với trung tâm văn minh phát triển trên vùng đất Đồng Nai - Nam Bộ trước khi hình thành các quốc gia sơ khai. Các di chỉ khảo cố về thời kỳ tiền sử, sơ sử Đồng Nai phân bố ở các dạng địa hình đặc trưng của Đồng Nai: từ vùng rừng núi tiếp giáp cao nguyên đến vùng đứt gãy phun trào đất đỏ bazan và vùng phù sa, các bồn trũng, vùng ngập nước gần sông, biển. Trong số di vật, di chỉ được phát hiện, khai quật có số lượng hiện vật bàng gốm chiếm tỷ lệ cao bên cạnh đồ đá, đồ đồng, đồ sắt và đồ gỗ, thủy tinh.

2. Di vật gốm tiền sử trong di chỉ khảo cổ

Những di chỉ khảo cổ ở Đồng Nai thời tiền sử được phát hiện, khai quật đã thu thập được nhiều hiện vật khá đa dạng về loại hình, chất liệu chế tác. Về chất liệu, đặc trưng của các di chỉ là hiện vật bằng đá, gốm, đồng, sắt, gỗ, thủy tinh...; trong đó, hiện vật gốm chiếm số lượng nhiều, hầu hết bị vỡ do nhiều yếu tố tác động.

[1]Trịnh Hoài Đức (2005), *Gia Định thành thông chí* (Lý Việt Dũng dịch, Huỳnh Văn Tới hiệu đính), Nxb. Tổng hợp Đồng Nai, tr.107.

- Di chỉ Cầu Sắt (xã Bình Lộc, thành phố Long Khánh)

Địa điểm cư trú của cư dân nông nghiệp sớm và nơi chế tác đồ đá và đồ gốm. Đợt khai quật tháng 12/1976, đồ gốm thu thập được hầu hết bị vỡ, gồm 15.786 tiêu bản, trong đó (2.041 mảnh miệng, 206 mảnh đáy, đế và 3.539 mảnh thân); có 2.176 mảnh có hoa văn, 11.363 mảnh trơn. Đợt khai quật vào năm 2021, thu thập 4.735 hiện vật, phần lớn là những mảnh vỡ từ các vật dụng. Nguyên liệu chế tác từ đất sét pha sỏi với tỷ lệ ít. Gốm chế tác bằng tay, bàn xoay, hoa văn trang trí bằng bàn dập, lăn thừng và khắc vạch, lớp áo gốm mịn, màu sắc khác với xương gốm. Có các loại gốm: gốm trắng, gốm đỏ mịn, gốm đen thô, gốm đỏ thô và gốm đen mịn. Một số chậu và nồi (có kích thước lớn, miệng loe, đáy tròn), bát (miệng loe, đế ghép, thấp), đậu/ bát có chân cao, phần trên hình đĩa, chân đế choãi cao; gốm tròn (một số mảnh gốm mài tròn, dùi lỗ ở giữa). Niên đại cách ngày nay 5.000 - 4.000 năm.

- Di chỉ Suối Linh (xã Trị An, huyện Vĩnh Cửu)

Khu vực được xác định là cư trú và công xưởng sản xuất đồ gốm, được khai quật 3 lần (năm 1985, 2002 và 2019). Đợt khai quật năm 1985 thu được 14.183 mảnh gốm vỡ, 39 chiếc bàn xoa, 1 mảnh gốm tròn, 1 thỏi gốm hình trụ. Đồ gốm thu thập trong đợt khai quật năm 2002 có số số lượng lớn với 75.622 mảnh, 686 bàn xoa, 3 bi gốm, 2 cốc, 2 bùa đeo, 1 mảnh ghè tròn, 1 chuôi. Đợt khai quật năm 2019 có số đồ gốm gồm 316 mảnh vỡ, 83 bàn xoa. Gốm tại di chỉ có ba loại chính: gốm thô (pha nhiều cát, bã thực vật và vỏ nhuyễn thể nghiền vụn, áo gốm màu nâu đỏ/nâu sẫm, xương gốm màu nâu nhạt, độ nung thấp; gốm mịn (pha cát mịn, màu xám nâu, xám vàng, độ nung cao); gốm xốp (pha bã thực vật, độ nung thấp). Sản phẩm là những vật dụng dạng nồi, vò có miệng loe, hông và đáy tròn; một số ít miệng khum, có đế dưới. Hoa văn chủ yếu là văn chải, còn lại là văn thừng, in, đắp nổi, khắc vạch tạo đường song song, lượn sóng, hoạ tiết tam giác răng cưa xen kẽ, đối xứng, nửa vòng tròn, hàng chấm nhỏ. Đặc biệt, tại di chỉ, thu thập hiện vật bàn xoa gốm nhiều nhất so với các di chỉ đã phát hiện ở Đồng Nai và có chiếc bùa gốm hình răng động vật. Sự phát triển của cư dân tại khu vực này có tính liên tục. Niên đại cách ngày nay khoảng 4.500 - 2.500 năm (khai quật 1985); 3.500 - 2.500 năm (khai quật 2002), 3.500 năm - 3.000 năm (khai quật 2019).

- Di chỉ Hưng Thịnh (xã Hưng Thịnh, huyện Trảng Bom)

Địa điểm được người dân phát hiện và các nhà khảo cổ đào thám sát. Đồ gốm phát hiện có hai loại khác nhau về chất liệu. Loại bằng sét mịn, xương mỏng, đều, nhẵn, màu nâu đỏ, nâu hồng và miệng loe (khum hoặc xiên), chân đế thấp dạng hình trụ, hoa văn thừng in dập. Loại bằng sét mịn pha nhiều hạt đá nhỏ màu trắng xám, áo gốm màu nâu nhạt, nâu đỏ, miệng loe khum hình lòng máng, loe khum và xiên, đế thấp hơi choãi, dáng tròn. Niên đại được đoán định thuộc thời kỳ kim khí, vào khoảng 4.000 - 3.500 năm cách ngày nay.

- Di chỉ Phước Tân (phường Phước Tân, thành phố Biên Hòa)

Khu vực phát hiện nhiều di vật đá, gốm phân bố trên ngọn đồi thấp hữu ngạn sông Lá Buông. Qua phát hiện và điều tra, thám sát từ thập niên 60 đến 70 (thế kỷ XX), tại đây có 615 mảnh gốm và 2 bi gốm (tỷ lệ thấp so với 2.602 hiện vật đá). Gốm có các loại sau: gốm màu đỏ thuần, đỏ nâu hoặc đen, xương màu nâu đen, trộn với một số phụ liệu (sỏi laterit, thạch anh, cát mịn, khoáng chất khác....) và gốm xám vàng. Phần lớn hoa văn chủ yếu là văn in, đường song song và cắt chéo nhau, một số hoa văn khắc vạch tạo những đường gãy khúc, hình tam giác, đường chấm dải, văn thừng và răng sói xuất hiện nhưng rất hiếm. Đồ gốm là những vật dụng: nồi đáy tròn, bát bồng, cốc có đế loe, bát tô... Niên đại khoảng 3.500 - 3.000 năm cách ngày nay.

- Cụm di chỉ Hàng Gòn (thành phố Long Khánh, huyện Cẩm Mỹ)

Tên gọi chung cho các địa điểm khảo cổ phát hiện trên địa bàn thành phố Long Khánh và huyện Cẩm Mỹ. Địa điểm Hàng Gòn 1 (Núi Gốm: đồi đất đỏ bazan giữa suối Râm và suối Sâu) có nhiều mảnh gốm của loại dạng nồi, bát, tô, đĩa (một số bát, tô có đế, có dấu khoan thủng ở đáy, gần miệng). Có hai loại xương gốm: màu đen (đất sét trộn với bã thực vật), màu trắng (đất sét trộn cát thạch anh, sạn sắt...). Hầu hết, gốm mịn, áo gốm màu nâu, đỏ, độ nung cao. Địa điểm Hàng Gòn 3 nhiều mảnh thân gốm mỏng từ các loại nồi, vò và 1 bi gốm. Một số mảnh dạng miệng cốc, bát chân cao đáy bằng và nắp đậy có núm. Xương gốm màu đen, áo màu nâu vàng, hồng và nâu đỏ, độ nung kém. Họa tiết trang trí là những đường song song, chéo nhau được in hoặc dập. Địa điểm Hàng Gòn 4 (phía bắc chân núi Cẩm Tiêm) có những tiêu bản gốm mỏng, xương đen, xám, đỏ, vàng làm từ sét pha thạch anh. Nhiều mảnh gốm có hoa văn răng lược hoặc đan. Địa điểm Hàng Gòn 5 (cách chân núi Cẩm Tiêm 3,5km về phía bắc) có nhiều mảnh gốm màu. Gốm màu vàng đỏ, xương xám pha nhiều cát từ dạng nồi, vò có miệng với đường gờ đậy nắp. Gốm màu đen pha thạch anh, độ nung cao chủ yếu là các đồ đựng nhỏ, trang trí văn thừng, văn đan và dấu in vải. Gốm xương màu xám pha cát mịn, dáng nồi nhỏ hay lọ có miệng xiên, độ nung cao. Đồ gốm tại đây được chế tác bằng bàn xoay. Niên đại cách ngày nay khoảng 3.000 năm.

- Di chỉ Cái Vạn (xã Long Thọ, huyện Nhơn Trạch)

Di chỉ được đào thám sát năm 1977, khai quật lần thứ nhất năm 1978 và lần thứ 2 năm 1996. Đợt khai quật năm 1978 có hơn1.000 mảnh gốm, làm từ đất sét pha cát, hạt thạch anh và bã thực vật. Có hai nhóm gốm: gốm mịn (xương màu xám đen, xám hồng, lớp áo mịn màu xám đen, xám vàng; gốm xốp chiếm tỷ lệ ít, mảnh thường dày, thô, xương gốm màu đen, nhiều bã thực vật. Đa số các mảnh miệng gốm là kiểu bình có miệng loe nhiều kiểu. Chân đế có 3 loại: đế thấp, đế hình chóp và đế hình trụ cao hơi choãi. Khoảng 30% mảnh gốm có hoa văn, được tạo bằng cách chải, dập thừng, chấm dải và khắc vạch (những

hình tam giác nối nhau, hình sóng...). Phần lớn các mảnh gốm bị vỡ từ những loại đồ dùng và một số mảnh chân kiềng, bi gốm. Đợt khai quật năm thu thập được trên 17.854 hiện vật, gồm: 1 dọi xe chỉ, 70 bi gốm, 32 núm và bàn xoa gốm (núm nhọn với mặt cắt ngang hình tròn, bàn xoa có chuôi cầm gần thẳng hoặc cong, mặt phẳng hoặc hơi lượn cong), 736 mảnh cà ràng, 22 mảnh tròn được ghè hoặc mài tròn, và 15.953 mảnh gốm vỡ. Chất liệu gốm bằng đất sét phù sa sông pha nhiều cát, bã thực vật và bột vỏ nhuyễn thể. Có hai nhóm gốm: gốm cứng chiếm tỉ lệ cao và gốm xốp. Hoa văn gốm khá phong phú như văn chải (văn chải thô và mịn) thường dùng que có rãnh tạo thành; văn thừng thường kết hợp với văn chải; văn khắc vạch và in ấn thường được tạo với các kỹ thuật chải, đập, miết. Những mô típ hoa văn như hình mũi giáo (răng sói), đường sóng nước, đường vạch chìm song song. Một số lượng lớn tiêu bản gốm được bao phủ nhiều màu có tính chất trang trí. Niên đại di chỉ Cái Vạn được xác định cách ngày nay 3.360 ± 80 năm.

- Di chỉ Rạch Lá (xã Phước An, huyện Nhơn Trạch)

Di chỉ được khai quật năm 2002. Cùng với hiện vật đá, gỗ, đồ gốm thu thập được: 8 bi gốm, 1 mảnh cà ràng và 508 mảnh gốm vỡ. Các mảnh gốm vỡ gồm nhiều loại: 135 tiêu bản gốm miệng loe mép vê tròn hoặc có gờ mái, miệng đứng; 51 mảnh chân đế cao và chân thấp, đáy bằng; 322 mảnh thân kích thước nhỏ do bị phân rã. Phần lớn các hiện vật là gốm thô, chất liệu sét pha nhiều cát, một số mảnh pha bã thực vật, áo gốm màu nâu, xám nhạt. Gốm được nung ở nhiệt độ cao, xương gốm cứng. Hoa văn trên các mảnh gốm chiếm tỉ lệ thấp, chủ yếu là văn thừng, khắc vạch, chấm dải với họa tiết gồm đường song song, gấp khúc chữ chi, đường cong lượn sóng, hình tam giác. Niên đại cách ngày nay khoảng 3.200 năm.

- Di chỉ Bình Đa (phường An Bình, thành phố Biên Hoà)

Địa điểm này được các nhà khoa học Pháp phát hiện khá sớm từ cuối thế kỷ XIX, được khai quật 2 đợt: lần thứ nhất vào năm 1979 (phát hiện 42 thanh đoạn đàn đá), lần thứ hai vào năm 1992. Hàng chục ngàn mảnh gốm được thu thập và xử lý. Đợt khai quật năm 1979, thu thập hơn 38.000 mảnh. Hiện vật gốm được nghiên cứu, phân làm 4 loại (theo màu sắc, chất liệu): gốm đỏ và đỏ nhạt, gốm xám, gốm đen và gốm thô. Số lượng gốm có trang trí hoa văn chiếm tỉ lệ cao. Hoa văn được tạo bằng cách dập (hình nan chiếu), chải, vạch và miết láng. Một số họa tiết: đường thẳng song song, lượn hình sóng, nửa đường tròn quay (phía trong có những hình nửa đường tròn nhỏ hơn, đồng tâm quay cùng một hướng), hình răng sói và hình chữ nhật. Các mảnh gốm vỡ từ các vật dụng: bát bồng có chân đế cao hình ống hoặc choãi ra; nhiều kiểu nồi, vò có đáy tròn, đáy lõm và đáy bằng. Đợt khai quật năm 1992, thu thập được 105 đồ đất nung và 9.389 mảnh gốm vỡ. Đồ gốm còn nhận dạng được gồm 1 chiếc bình (dạng con tiện, chế tạo bằng bàn xoay, xương màu nâu, vỏ phủ màu nâu gạch); 2 hũ đáy bằng (đất sét pha cát thô, xương cứng, áo màu nâu sành, miệng loe vành); 4 chiếc đĩa (bằng sét pha nhiều bã thực vật, vỏ nhuyễn thể nghiền nát và cát

thô, xương gốm dày); 5 vật gốm hình trụ (còn gọi là gốm sừng bò, bằng sét pha cát mịn, xương cứng, đầu trụ thon tròn nhọn); 49 viên bi gốm); 11 mảnh gốm tròn (trang trí hoa văn thừng, chải mịn); 3 nồi nấu đồng (dạng tròn, kiểu chuôi muỗng, thành gốm dày). Có 9.547 mảnh gốm vỡ (3.215 miệng bình, 63 mảnh nắp đậy, 411 mảnh đáy đế và 3.858 mảnh thân). Trong số các mảnh thân có 343 tiêu bản có gờ, 4.438 tiêu bản trơn và 1.077 tiêu bản có hoa văn. Gốm Bình Đa được chế tạo bằng tay (chiếm tỉ lệ thấp) và bàn xoay ở trình độ khá tiến bộ. Đất sét được lọc, có pha cát mịn/bột vỏ nhuyễn thể bã thực vật/một ít bột đá trắng/xám. Những hiện vật gốm Bình Đa cho thấy cư dân cổ đã sử dụng những thao tác kỹ thuật nặn vuốt, miết láng bằng tay, bàn đập, hòn kê, dải cuộn, gắn kết chân đế hay gờ nổi để tạo hình tùy theo chức năng của đồ dùng. Họa tiết trang trí trên gốm đa dạng: văn chải, văn thừng, văn khắc, văn in, răng cưa, khuôn nhạc, đường cung, sóng nước, hình tam giác, hình bầu dục, đường cắt chéo. Niên đại 3.180 ± 50 năm cách ngày nay.

- Di chỉ Gò Me (phường Thống Nhất, thành phố Biên Hòa)

Nhiều hiện vật gốm được phát hiện trên bề mặt của khu vực khá rộng gần 3ha. Đầu thập niên 80 (thế kỷ XX), các nhà khoa học đã điều tra, thám sát. Hiện vật gốm thu được hàng trăm mảnh trong bề mặt và các địa tầng văn hoá. Có ba loại gốm: gốm trắng (chiếm số lượng ít), gốm đen và gốm đỏ. Hiện vật gốm có 200 mảnh gốm và 1 dọi xe chỉ, 4 bi gốm, 1 chén rót đồng (miệng phẳng, thành dày, đáy tròn). Một số mảnh vỡ của bát mâm bồng (chân đế cao, choãi rộng). Hoa văn được tạo bằng kỹ thuật chải, dập và in thừng. Đợt khai quật năm 2007, về hiện vật gốm tại di chỉ, thu thập được số lượng lớn: 115.000 mảnh gốm vỡ (91.804 mảnh có hoa văn), 172 bi gốm, 23 dọi xe chỉ, 7 mảnh gốm ghè tròn. Đợt khai quật năm 2010, thu thập được 32.891 mảnh gốm; trong đó có 843 mảnh có hoa văn (văn thừng, văn chải). Niên đại cách ngày nay khoảng 3.000-2.500 năm.

- Di chỉ Bình Xuân (xã Xuân Phú, huyện Xuân Lộc)

Di chỉ cách núi Chứa Chan khoảng 3km về phía Tây Bắc. Địa điểm phát hiện nhiều mảnh gốm vỡ. Nguyên liệu chế tác từ đất sét, pha nhiều cát và bã thực vật, nhiều mảnh có lẫn những hạt thạch anh màu trắng. Gốm có độ cứng, độ nung cao. Xương gốm có màu đen, xám nâu và lớp ngoài bị bào mòn khá nhiều. Đồ gốm phần lớn là các loại bình, hũ miệng loe khum, mép nhọn, phần cổ có gờ nổi cao. Các thành miệng của các vật dụng này có nhiều kiểu dáng: lõm cong hình lòng máng, loe phẳng hay ưỡn cong, mép đáy vê tròn. Một số mảnh gốm in dấu văn chải mịn. Niên đại khoảng nửa đầu thiên niên kỷ thứ II trước Công nguyên (khoảng 3.000 năm cách ngày nay).

- Di chỉ Cái Lăng (xã Long Thọ, huyện Nhơn Trạch)

Di chỉ được khai quật năm 2000. Đồ gốm thu thập chiếm số lượng lớn gồm: 1 dọi xe chỉ, 7 bi gốm,

10 mảnh cà ràng, 1 bát, 1 đĩa, 1 bàn dập, 11 chân đế, 1 nắp đậy và 172.383 mảnh gốm. Có hai nhóm gốm: gốm thô và gốm mịn. Loại gốm thô có lớp áo gốm mỏng, có màu nâu, vàng nhạt hoặc màu đỏ. Đồ gốm được chế tạo bằng bàn xoay kết hợp với nắn sửa bằng tay, dụng cụ bằng tre, gỗ. Gốm thô được nung ở nhiệt độ thấp, thành phần phôi gốm có sét trộn nhiều cát, sạn và một số ít chất phụ gia như tro mùn, bã thực vật và cả nhuyễn thể nghiền vụn. Loại gốm mịn làm từ đất sét mịn, chất phụ gia như cát được lựa chọn kĩ càng. Lớp áo gốm có màu nâu, có khả năng được tạo từ lớp phủ quét hay tráng lớp bột mịn, sau đó xoa và miết nhẵn, độ nung cao và được tinh luyện nên chắc, cứng. Đồ gốm Cái Lăng chủ yếu những vật dụng đĩa, bát, vò đáy tròn, đáy bằng/có chân đế. Hoa văn, họa tiết trang trí trên gốm đa dạng: đường vạch ngắn, đường viền, những đường viền ngang song song, đường sóng kết hợp với đường vạch, hoạ tiết hình tam giác, hình sao, hình chữ V, đường chéo, đường vạch lõm, mảnh nhọn, hình hạt đậu ấn lõm, miết vạch ô lưới hay đường cong... Phần lớn, hoa văn được khắc vạch trên nền văn chải. Niên đại cách ngày nay khoảng 2.900-2.700 năm cách ngày nay.

- Di chỉ Suối Chồn (xã Bảo Vinh, thành phố Long Khánh)

Di chỉ được đào thám sát và khai quật qua nhiều đợt. Hiện vật gốm thu thập gồm: dọi xe sợi, bi gốm, núm gốm và nhiều mảnh vỡ, đặc biệt có các chum gốm dùng để táng người chết. Đây là dạng thức của quan tài bằng gốm (cao 50cm, đường kính thân 60cm, miệng loe 45-50cm), đáy lồi tròn, có văn chải trên thân nồi. Gốm Suối Chồn có nhiều loại thô, mịn và xốp, hầu hết được chế tạo từ bằng sét, có bàn xoay, độ nung khá cao và nhiều màu (xám, đỏ gạch, xanh xám, hồng nhạt). Phần lớn các chum gốm kiểu miệng loe, nồi miệng thấp. Hoa văn, họa tiết trang trí gồm: văn chải, văn khắc vạch, hình tam giác cân, vạch song song. Niên đại khoảng nửa sau thiên niên kỷ I trước Công nguyên (khoảng trên 2.500 năm cách ngày nay).

- Di chỉ Suối Đá (xã Hàng Gòn, thành phố Long Khánh)

Đây là khu mộ chum, nằm trên vùng đất đỏ bazan, cạnh suối Gia Liêu, phát hiện thập niên 60, thế kỷ XX. Tại đây có trên 60 chum gốm (cao từ 20cm đến 150cm), phân thành 3 loại: loại có hông gần đáy vành mép rộng, miệng loe; loại chum hình quả trứng được tạo do kỹ thuật dải cuộn, có họa tiết đường song song trên nền văn chải hình răng lược; loại chum có đáy trũng, miệng loe, không có hoa văn. Ngoài ra còn có các hiện vật gốm: bình và nồi đáy bằng, đáy trũng, miệng hẹp và rộng, mép mỏng, miệng loe, vành mép thấp, có hoa văn, cốc miệng tròn, đáy phẳng; đĩa, chân đèn, nắp đậy, dọi xe sợi (hình chóp cụt), khoanh gốm (dạng hình ống). Niên đại cách ngày nay 2.300 ±150 năm.

3. Đặc điểm gốm tiền sử Đồng Nai

- Về loại hình

Đồ gốm của cư dân tiền sử đa dạng về loại hình, trong đó chủ yếu là những vật dụng trong đời sống hằng ngày. Qua thời gian và nhiều yếu tố từ tự nhiên và cả con người tác động, những hiện vật gốm được thu thập không còn nguyên vẹn, chủ yếu là những mảnh vỡ và bị hư hoại nhiều. Một số hiện vật được phục chế. Đồ gốm tiền sử ở Đồng Nai gồm các vật dụng sinh hoạt phục vụ cho đời sống của con người: Bình, vò, nồi, cốc, lọ, đĩa, bát, chân đèn, nắp đậy, cà ràng (bếp)... Mỗi loại, có những kích cỡ khác nhau. Một số hiện vật gốm được dùng trong các hoạt động kinh tế: bàn xoa (dùng trong chế tạo gốm), dọi xe chỉ, ống chỉ (dùng trong dệt vải), chì lưới (trong đánh bắt thủy sản), bi... Một số di vật dùng trong tín ngưỡng, như bát bồng - có thể dùng làm đồ đựng và cả để đồ cúng; đặc biệt, cách thức an táng với việc sử dụng chum (vò) để táng thi hài người chết.

- Về nguyên liệu

Gốm tiền sử Đồng Nai được chế tạo từ nguyên liệu đất sét là chính và một số phụ gia tùy theo tỷ lệ (cát, sỏi, thạch anh, bã thực vật, bột vỏ nhuyễn thể, phù sa sông, suối cùng một số khoáng chất tự nhiên). Tùy địa bàn cư trú mà nguyên liệu đất sét có thành phần hoá học tại chỗ cũng khác nhau được cư dân khai thác chế tác. Kỹ thuật chế tác và mục đích làm sản phẩm mà tỉ lệ các loại gốm trong từng di chỉ có sự khác biệt. Mặc dầu đã xuất hiện loại hình di chỉ công xưởng (chuyên môn hóa chế tác) với quy mô nào đó nhưng sự trao đổi sản phẩm gốm giữa các cư dân cùng thời chưa đáng kể, chỉ phục vụ cho nhu cầu nội bộ cộng đồng từng địa bàn. Đồ gốm di chỉ Cầu Sắt (xã Bình Lộc, thành phố Long Khánh) được nhìn nhận là đồ gốm cổ nhất ở Đồng Nai và cả Nam Bộ. Nguyên liệu làm sản phẩm gốm Cầu Sắt thuộc nhiều loại, chủ yếu từ đất sét núi và phù sa sông. Đồ gốm các di chỉ ở địa bàn đồi núi, đất đỏ bazan như Cầu Sắt, Núi Gốm, Hàng Gòn, Dầu Giây, Phú Hoà... có nguồn nguyên liệu chính là sét núi (tỉ lệ 70%), chất phụ gia sa thạch khá đa dạng. Đồ gốm ở di chỉ Bình Đa làm từ đất sét lọc kỹ, pha thêm cát mịn, vỏ nhuyễn thể nghiền nát, một tỉ lệ nhỏ bột đá màu trắng và bã thực vật. Đồ gốm các di chỉ Suối Linh, Suối Chồn, Cái Vạn, Cái Lăng, Rạch Lá, Phước Tân... có những nét tương đồng về chất liệu với gốm Bình Đa, đặc biệt có thêm chất phụ gia như tro bùn - có thể chất này có sẵn trong sét phù sa sông (hạ lưu sông Đồng Nai) thêm vào trong chế tác.

Căn cứ vào kết quả nghiên cứu thành phần hóa học và phương pháp phân tích quang phổ gốm cổ ở Đồng Nai, một số nhà khoa học cho biết khoáng vật phụ gia trong gốm cổ có thể khai thác từ nhiều doi cát phù sa ven sông/suối bắt nguồn từ Xuân Lộc - Long Khánh chảy qua những vùng có hoặc không phủ bazan. Phụ gia gồm các khoáng vật như: khoáng gốc bazan (gồm olivin, fero-magiê, spinel, ilmênit), khoáng gốc granit (gồm hornblend, zircon, mica, rutin), hoặc micro-granit (riolit, quartz, corrodes), đá

biến chất (staurotit), đá trầm tích (grès, laterit, eolit ferrugineux). Độ bền của sản phẩm gốm phụ thuộc vào nguyên liệu, tỉ lệ pha chế chất phụ gia và trình độ kỹ thuật chế tác.

- Về kỹ thuật

Gốm tiền sử Đồng Nai được làm bằng bàn xoay, phối hợp với thao tác kỹ thuật bằng tay trong nhiều công đoạn chiếm vai trò chủ đạo. Những loại hình hiện vật gốm chế tác thuần bằng tay chiếm tỉ lệ nhỏ. Dấu vết của kỹ thuật chế tác bằng bàn xoay thể hiện rõ nét từ vết mờ hay đường chỉ viền ngang phần đáy, miệng của nhiều hiện vật gốm. Các thao tác bằng tay như dải cuộn (lúc tạo phôi), nặn vuốt (mép miệng, tạo gờ, xoa bề mặt, miết láng...), kỹ thuật hòn dập – bàn kê, kỹ thuật gắn kết chân đế, chải, khắc, tô màu... trong chế tác sản phẩm gốm thể hiện ở công đoạn tạo hình, sửa sang bề mặt, trang trí hoa văn. Ở góc độ chất liệu và kỹ thuật chế tác, các nhà nghiên cứu đã phân ra các loại gốm chính: gốm mịn, gốm thô và gốm xốp phụ thuộc vào khâu chọn nguyên liệu chính, tỉ lệ chất phụ gia và độ nung. Loại gốm mịn được chế tác bằng nguyên liệu sét mịn tuyển chọn, chất phụ gia chủ yếu là cát hoặc một số chất khác được sàng lọc (hạt mịn, nhỏ), nhiệt độ nung cao nên đảm bảo cứng chắc. Loại gốm thô thì kích cỡ hạt lớn, chất liệu không tuyển chọn kĩ và nhiệt độ nung thấp. Loại gốm xốp thì tỉ lệ chất phụ gia: bã thực vật, tro mùn... chiếm tỉ lệ khá lớn, độ nung thấp nên chúng dễ thấm nước, không bền.

- Về hoa văn

Hoa văn trang trí trên sản phẩm gốm cũng là một trong các tiêu chí để phân loại gốm: gốm có hoa văn và gốm trơn (không có hoa văn). Tại các di chỉ khảo cổ học Đồng Nai, hai loại gốm này có tỉ lệ khác nhau. Hoa văn được thể hiện trên bề mặt của nhiều loại tiêu bản gốm có chủ đích của người chế tác. Có những tiêu bản nhiều hoa văn phong phú về kiểu nhưng cũng có tiêu bản chỉ trang trí một dạng hoa văn.

+ Văn chải: tạo nên từ những que dẹt dập tua đầu hay que nhiều răng khá đều để chải bề mặt phôi gốm tăng độ bám của áo gốm phủ ngoài và tạo thêm độ cứng. Vết rãnh chải thường sâu, chạy theo nhiều chiều (dọc, xiên, cắt ngang hay chéo nhau).

+ Văn thừng: tạo nên từ những bàn dẹt có nhiều kích cỡ khác nhau cuốn dây thừng để dập, lăn lên phôi gốm và bề mặt để tạo thêm độ cứng, chắc cho sản phẩm. Văn thừng thể hiện trên gốm theo nhiều chiều khác nhau và thường bố trí kết hợp văn chải.

+ Văn khắc vạch: tạo nên từ các que, thẻ đầu nhọn hay tròn hoặc tạo răng kích cỡ nhỏ/vừa. Văn khắc vạch thường thể hiện trên nền văn thừng, khá đa dạng với các đồ án trên nhiều phần bề mặt của sản phẩm.

+ Văn in chấm, in dải: tạo nên từ các que hay thẻ hoặc đầu ngón tay được sử dụng theo chủ đích

của người thợ: in từng chấm rời, nối tiếp nhau hay từng dải vạch chấm hay các dải đường ngang, thẳng, chéo, xiên nhau, song song hoặc các hình hình học... vào phôi gốm.

+ Văn dập: tạo nên từ các vật phẩm như tấm nan tre, nan chiếu có sẵn những đường gờ nổi, hay các hình hình học. Người thợ dùng dập vào phôi gốm. Một số ý kiến cho rằng văn dập là vết tích của việc gốm khi vừa tạo dáng (còn ướt) được phơi trên những vật phẩm nói trên.

+ Văn đắp nổi: tạo từ những dải đất sét tạo thành gờ, dải băng dài hay ngắn với nhiều kích cỡ, chế tác rời và đắp vào mặt gốm. Văn đắp nổi thường được gắn vào mặt gốm chủ yếu ở vai gốm, thường thấy ở các loại chum, vò.

+ Văn khoét - miết: tạo bằng que dẹt có đầu bằng hay chỉ đơn giản bằng ngón tay người chế tác ấn lên mặt trong của cổ gốm (nơi tiếp giáp giữa phần cổ và thân, vai) trên nền văn chải, văn thừng. Những rãnh hình lòng máng, những băng miết láng song hành với các dạng văn khác có tính chất trang trí cho sản phẩm.

+ Các đồ án, họa tiết: gốm tiền sử Đồng Nai có đồ án, họa tiết trang trí phong phú, thể hiện trên các bề mặt của sản phẩm: đường vạch, chỉ chìm hay chấm (thẳng, song song, xiên, chéo nhau, cong, đường xoáy trôn ốc, đường lượn sóng, đường gãy rời nối tiếp nhau...), hình học (tam giác/răng sói, hình thoi/hình vuông hay dạng ô lưới/nửa hình tròn/hình khuôn nhạc hình bầu dục hình răng cưa/hình hoa thị hình sao...), hình chữ (V, S). Các đồ án, hoạ tiết phối hợp từ một đến nhiều loại hoa văn, họa tiết với nhiều kiểu thức (nổi, chìm, lồi hay lõm, liên kết, cách rời...) rất độc đáo.

- Về màu sắc

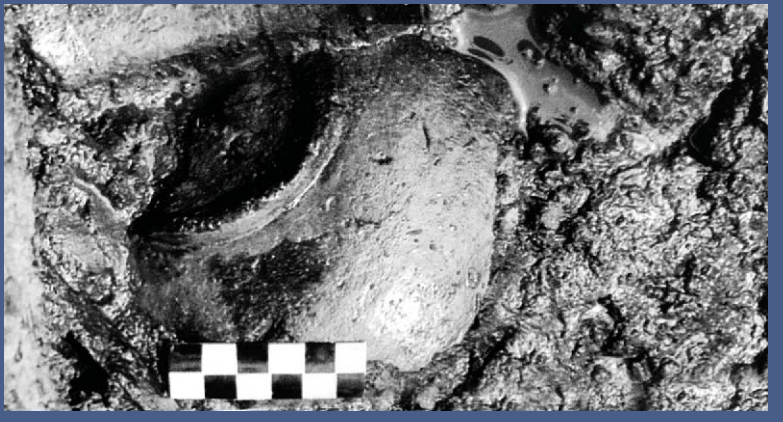
Gốm tiền sử Đồng Nai có sự đa dạng về màu sắc (áo phủ và xương gốm). Lớp áo ngoài được phủ màu hoặc bôi màu trang trí. Những loại gốm này chiếm tỉ lệ vừa phải. Loại gốm xử lý phủ màu bề mặt trước khi nung chiếm tỉ lệ cao hơn gốm bôi màu trang trí. Bề mặt sản phẩm gốm phủ màu đa dạng: nâu, nâu đỏ, đỏ nhạt, xám nhạt, xám sẫm, vàng, vàng nhạt, trắng đục, đen... Nguyên liệu màu phủ này được cho là chế từ dạng nhựa thực vật hoặc một loại khoáng chất hoà với nước pha đất loãng để thoa. Loại gốm bôi màu trang trí chiếm tỉ lệ vừa phải (tiêu biểu là gốm tại di chỉ Bình Đa). Lớp màu áo gốm trang trí được bôi trước khi nung, có tác dụng làm bóng láng bề mặt trong và ngoài, chủ yếu là tạo thẩm mỹ. Sản phẩm gốm bôi màu trang trí thì bề mặt thường để trơn, rất hiếm kết hợp với các hoa văn. Loại gốm bôi màu trang trí có nét khác biệt là các khoảng màu có thể được thể hiện trên khắp bề mặt ngoài hay trong hoặc từng bộ phận của sản phẩm. Màu sắc trang trí đa dạng nhưng chủ yếu là nâu, đen, đỏ tươi với các sắc độ khác nhau. Ngoài tính chất thẩm mỹ về màu sắc, còn tăng thêm độ bền của gốm.

*

Trong quá trình tồn tại, cư dân tiền sử Đồng Nai đã thích ứng với môi trường địa-sinh thái và không ngừng sáng tạo để phát triển. Với các phương thức đảm bảo đời sống vật chất, cư dân đã làm những nghề thủ công, trong đó có nghề gốm với trình độ kỹ thuật nhất định. Những di chỉ khảo cổ với số lượng hiện vật gốm được phát hiện trên các tiểu vùng địa lý đặc trưng cho thấy nghề gốm ở Đồng Nai phát triển để phục vụ cho đời sống con người thời kỳ nguyên thuỷ. Sản phẩm từ nghề gốm với những công năng, công dụng nhất định đã tạo điều kiện thuận lợi cho cư dân cổ sống ngày càng tốt hơn, từ vùng đồi núi hay đồng bằng, vùng cận biển. Các di chỉ xưởng chế tác công cụ đá, gốm đáp ứng nhu cầu cho nội bộ cộng đồng, phản ánh bước tiến về trình độ nhận thức, khả năng sáng tạo và mức tiến bộ về kinh tế, xã hội của người tiền sử Đồng Nai. Đặc trưng của truyền thống gốm tiền sử Đồng Nai là sự đa dạng về chất liệu, màu sắc, loại hình kiểu dáng phong phú, chất lượng rắn chắc, trang trí mộc mạc, dồi dào về số lượng và có những sắc thái độc đáo: gốm được tô hay vẽ màu tạo nên những nét chấm phá và sự sáng tạo của những cư dân thời kỳ tiền sử.

MỘT SỐ HIỆN VẬT GỐM TRONG CÁC DI CHỈ KHẢO CỔ Ở ĐỒNG NAI

Di chỉ Bình Đa (thành phố Biên Hòa) đợt khai quật năm 1979,
phát hiện nhiều hiện vật gốm trong địa tầng văn hóa.



Hiện vật gốm trong di chỉ Suối Chồn (thành phố Long Khánh), di chỉ Cái Lăng (huyện Nhơn Trạch).

Mảnh gốm xốp tại di chỉ Suối Linh.

Mảnh gốm có gờ và hoa văn.

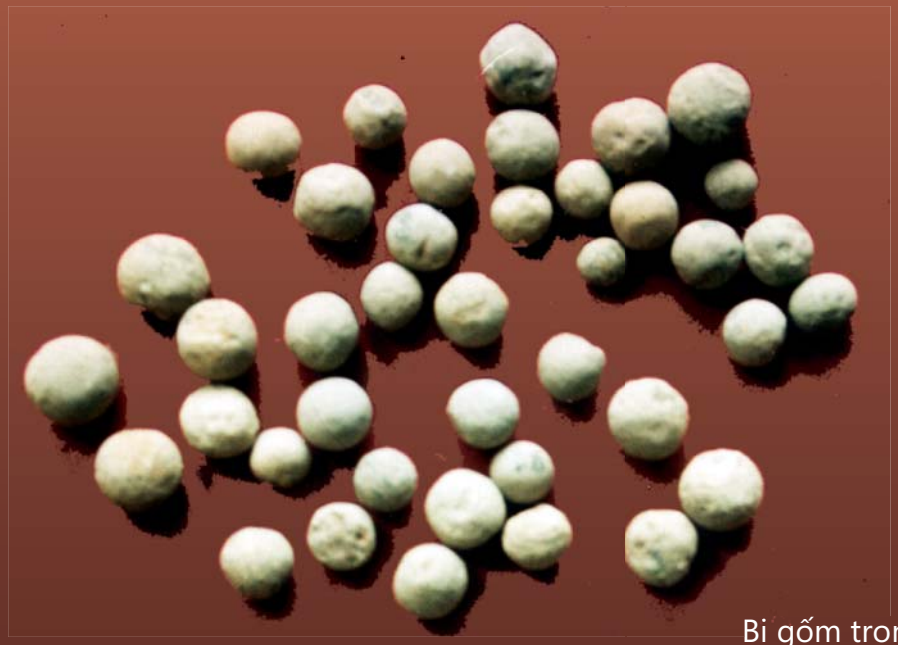
Mảnh gốm có hoa văn ở di chỉ Bình Đa, Rạch Lá, Gò Me.

Mảnh gốm - Di chỉ Gò Me.

Gốm trang trí văn chấm giải, lượn sóng - Di chỉ Cái Lăng.

Mảnh gốm có hoa văn - Di chỉ Cái Lăng.

Mảnh gốm màu và có hoa văn - Di chỉ Bình Đa.



Bi gốm trong di chỉ Bình Đa.

Chì lưới trong di chỉ Cái Vạn.

Dọi xe chỉ trong di chỉ Suối Chồn.

Gốm "Cà Ràng" / gốm sừng bò - Di chỉ Cái Vạn.

Phần trên bát bồng (di chỉ Cái Vạn), bát bồng (di chỉ Cái Lăng 2).

Dạng chân đế - Loại hình bát bồng - Di chỉ Bình Đa.

Thân, chân đế bát bồng - Di chỉ Cái Vạn.

Bàn xoa gốm.

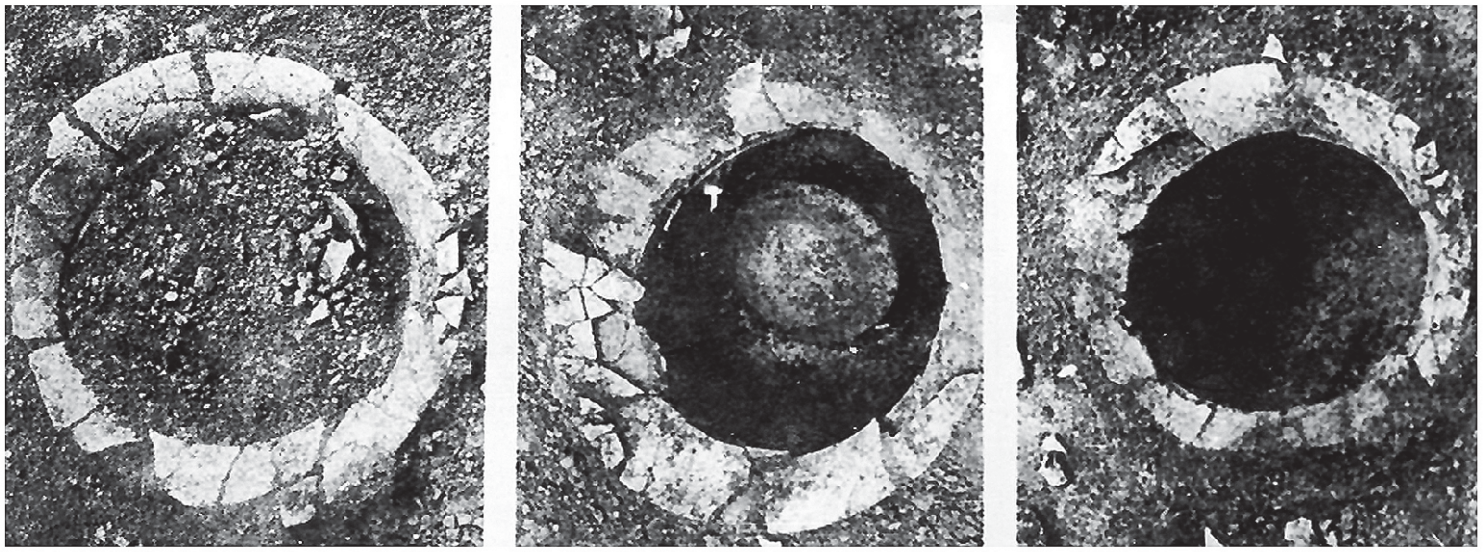
Chân đế, một phần chén gốm - Di chỉ Gò Me.

Bình gốm phục chế, miệng gốm di chỉ Cái Lăng, quai bình gốm Gò Me (Nhơn Trạch).

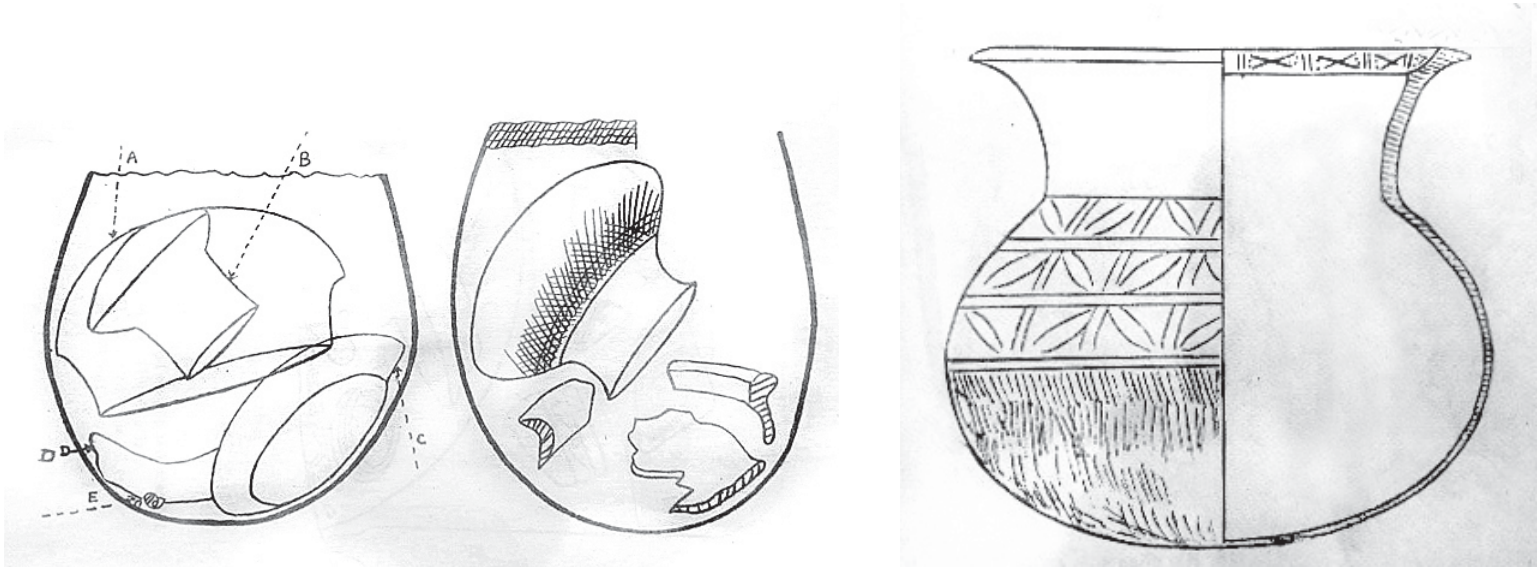
Hũ gốm - Di chỉ Cái Vạn.

Bình gốm di chỉ Bình Đa.

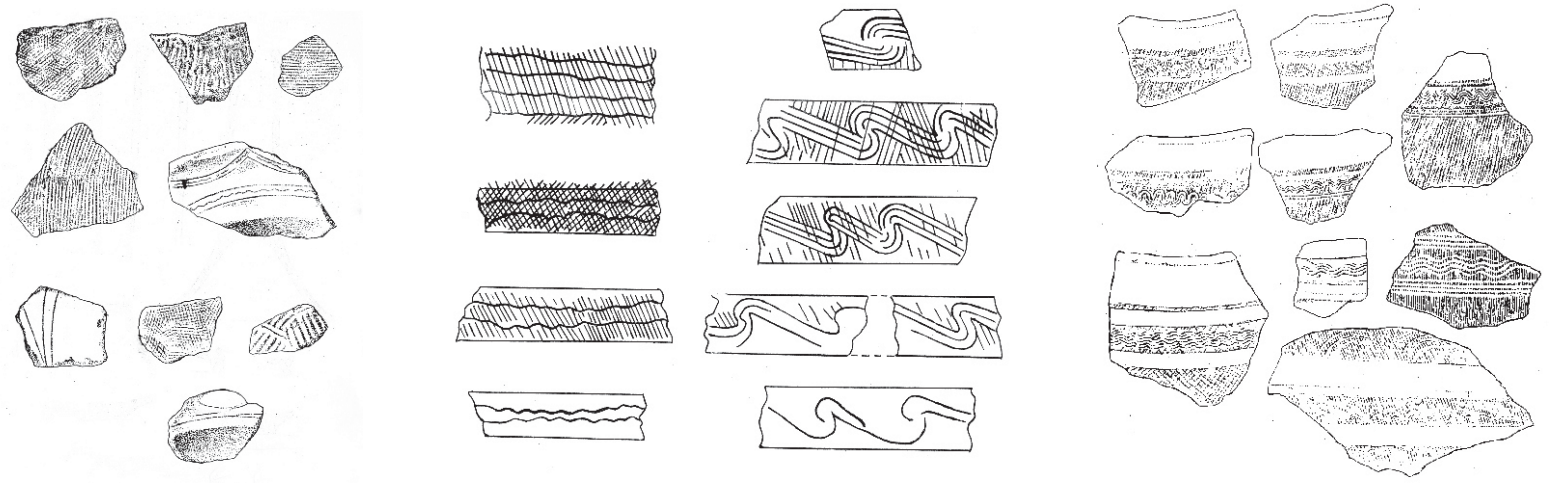
Hoa văn trên các bình gốm phát hiện tại Đồng Nai .



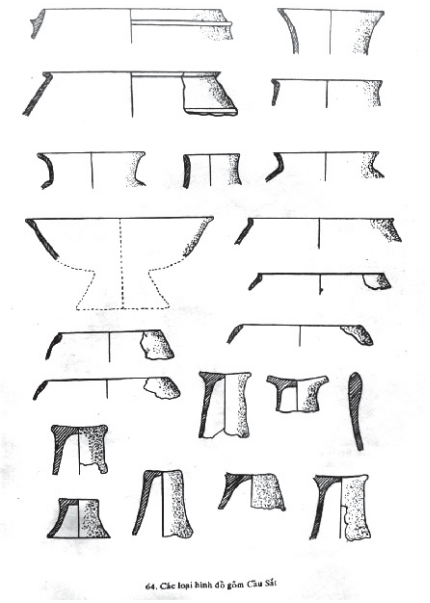
Vò/chum gốm táng người chết (Di chí Phú Hòa).



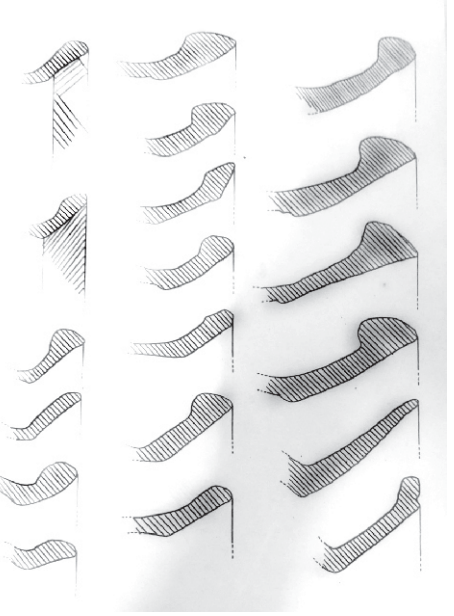
Bản vẽ chum/vò và nồi gốm dùng làm quan tài, đồ tùy táng Phú Hòa.



Đồ án hoa văn gốm Cái Vạn, gốm Bình Đa, gốm Phú Hòa.



Các loại hình đồ gốm Cầu Sắt.



Các dạng miệng gốm Suối Linh.

CHƯƠNG II

DẤU TÍCH GỐM Ở ĐỒNG NAI TỪ ĐẦU CÔNG NGUYÊN ĐẾN THẾ KỶ XVII

1. Dẫn luận

Từ đầu Công nguyên, vùng đất Nam Bộ của Việt Nam ngày nay có những chuyển biến trong cấu trúc xã hội. Những cư dân cổ trải qua một chặng đường phát triển mạnh mẽ, hình thành nên quốc gia Phù Nam. Địa giới của quốc gia này trải rộng bao gồm nhiều nước trong khu vực phía Nam của Đông Nam Á (Nam Việt Nam, Campuchia, Thái Lan). Khi vương quốc Phù Nam tan rã, Chân Lạp thay thế. Vùng đất hạ lưu các sông ở Nam Bộ có cư dân Việt đến sinh sống, cùng những nhóm người Hoa di dân, chúa Nguyễn thiết lập quản lý hành chính đầu tiên từ cuối thế kỷ XII (năm 1698). Đất Biên Hòa - Đồng Nai ẩn chứa sự đa dạng văn hóa của các lớp cư dân cổ qua những giai đoạn. Thời kỳ này, nghề thủ công phát triển, dấu tích phản ánh qua những di tích khảo cổ được phát hiện với nhiều hiện vật, trong đó có đồ gốm.

2. Di vật gốm trong một số di chỉ khảo cổ

Một số di chỉ khảo cổ trong giai đoạn từ đầu Công nguyên trở đi được phát hiện, khai quật ở Đồng Nai trên các dạng địa hình, thu thập nhiều di vật được chế tác chất liệu đá, gốm, gỗ, kim loại (đồng, vàng)... Bên cạnh đó, một số hiện vật được phát hiện từ nhiều nguồn và được nghiên cứu, xác định niên đại thuộc về các thời kỳ liên quan các quốc gia cổ - tương ứng với giai đoạn văn hóa Óc Eo và hậu Óc Eo. Hầu hết, những di chỉ khảo cổ phát hiện là các cấu trúc liên quan đến tôn giáo của cư dân (kiến trúc đền thờ, tượng thờ, vật thiêng và những di vật khác), được xây dựng bằng gạch, đá, gỗ.

- ***Di chỉ Gò Chiêu Liêu, Gò Ông Tùng (xã Long Phước, huyện Long Thành)***: Dạng thức đền đài liên quan tôn giáo, những hiện vật bằng đá là tượng và đồ thờ. Nền và tường được xây bằng gạch. Đồ gốm có nhiều mảnh vỡ từ các loại bình, hũ. Có hai loại gốm: gốm thô làm bằng tay, để trơn và gốm mịn làm bằng bàn xoay, trang trí hoa văn. Niên đại 1.900 ± 70 năm cách ngày nay.

- ***Di chỉ Cây Gáo (xã Cây Gáo, huyện Vĩnh Cửu)***: Trước đây, di chỉ thuộc xã Cây Gáo nhưng địa điểm này giờ đã trong lòng hồ Trị An khi công trình thủy điện xây dựng và đưa vào sử dụng từ thập niên 80 (thế kỷ XX). Đây là công trình kiến trúc tôn giáo, được xây dựng bởi nền và tường gạch những phần trên đã bị hư hoại. Đồ gốm chủ yếu là gạch xây tường, lót nền với chu vi một số gạch bị vỡ vụn trong hỗn hợp đất sét, sỏi cùng những mảnh gốm thô. Niên đại 1.750 ± 45 năm cách ngày nay.

- ***Các di chỉ Đồng Bơ, Suối Ràng, Bàu Sen (xã Phú Lý, huyện Vĩnh Cửu)***; Rạch Đông (xã Bắc Sơn, huyệnThống Nhất); Nam Cát Tiên, Đạ Lắk (xã Nam Cát Tiên, VQG Cát Tiên, huyện Tân Phú): Kiến trúc đền thờ tôn giáo xây bằng gạch, đá. Tại các di chỉ, phát hiện, thu thập những di vật đặc trưng, phổ biến là tượng thờ, bệ thờ, vật thiêng (vàng)... , một số mảnh gốm. Đặc biệt, cạch ở di chỉ Nam Cát Tiên có trang trí hoa văn, chạm nổi hoa văn hình lá cách điệu, kiểu gạch vát xéo một đầu, đầu gọt tròn hoặc ngoàm rãnh. Niên đại các di chỉ trong khoảng thế kỷ thứ VII - IX sau Công nguyên.

- ***Di chỉ Bến Gỗ (xã An Hòa, thành phố Biên Hòa)***: Trong phạm vi chùa Long Bửu. Tại đây, phát hiện nhiều hiện vật bằng đá (tượng, phù điêu), trong đó có nhiều chóp nhọn - được xem là đồ trang trí trên mái hoặc tường của kiến trúc đền tháp. Chóp làm từ đất sét pha cát mịn, dáng hình trụ, phía dưới có những đài nhỏ hình búp sen và thon dần lên tạo nên hình chóp. Niên đại khoảng thế kỷ X - XI sau Công nguyên.

- ***Di chỉ Cầu Hang (phường Bửu Hòa, thành phố Biên Hòa)***: trong phạm vi tịnh xá Ngọc Uyển. Địa điểm khai quật không phải là nền của kiến trúc đền tháp nhưng có nhiều hiện vật bị dồn lại sau này. Đồ gốm được thu thập khá nhiều, gồm các dạng ngói (úp, ngửa, diềm) cùng với các chóp nhọn được làm từ đất sét, tạo tác thủ công và có khuôn theo loại. Ngói úp có 7 tiêu bản khá nguyên vẹn, kiểu dáng nửa hình ống, có móc, một đầu lớn, một đầu nhỏ, làm từ đất sét. Ngói ngửa hình chữ nhật, cong dần về hai cạnh, ở giữa có núm lồi. Ngói diềm có kích thước như ngói ngửa, có phần diềm hình lá đề phía trước, in nổi hoa văn (hình bầu dục, móc câu, chữ S cách đều hoặc hình mặt người đội mũ nhọn), dùng trang trí trước phía mái. Chóp nhọn có 19 tiêu bản, thân hình trụ, phía đáy gắn với tấm ngói úp, hình búp sen, làm từ phương pháp dải cuộn, dùng trang trí. Niên đại khoảng thế kỷ X - XII sau Công nguyên.

- Về sưu tập gốm phát hiện dưới sông Đồng Nai

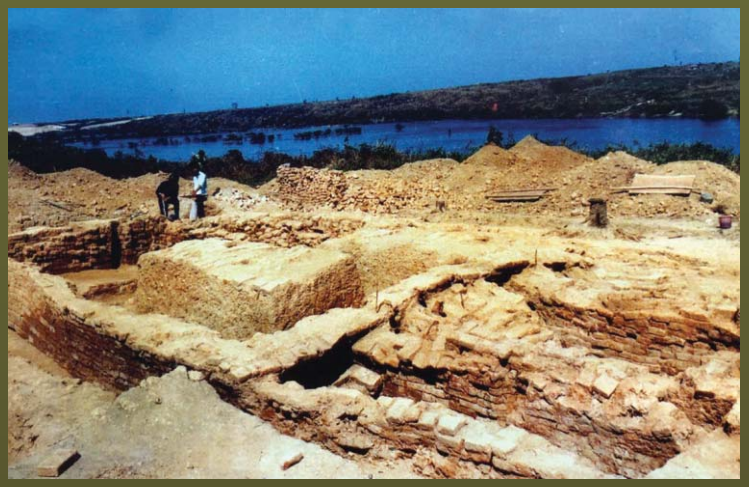
Dưới lòng sông Đồng Nai - đoạn chảy qua Biên Hòa, người dân đã thu thập được nhiều hiện vật, trong đó đồ gốm khá độc đáo với nhiều loại hình, kiểu dáng. Nhà Bảo tàng Đồng Nai đã xây dựng được bộ sưu tập hiện vật để nghiên cứu, trưng bày. Bộ sưu tập này có nhiều loại hình, trong đó có những hiện vật có niên đại được xác định từ đầu Công nguyên đến thế kỷ XIII, gồm: 2 bình có vòi (thế kỷ I - VIII); 4 nồi gốm, 5 bình đáy nhọn, 10 bình cổ nhỏ miệng hẹp (khoảng thế kỷ IX – X); 17 âu/đồ đựng, 70 bình con tiện, 8 chum, 5 bình chóp đáy bằng, 3 bình hình cầu đáy lồi tròn và một số vò không quai, bình có vòi (thế kỷ XII - XIII). Những hiện vật có niên đại từ thế kỷ XVI đến XVIII, gồm: 133 lọ, 53 đĩa và chân đèn, 42 hũ , 41 ống nhổ, 39 bát, 31 ấm có quai, 31 bình vôi, 30 vò có quai, 22 trách, 17 chậu, và một số đĩa, siêu, hộp, nắp đậy... Một số hiện vật còn nguyên dạng, một số bị vỡ ở những mức độ khác nhau.

3. Đặc điểm gốm ở Đồng Nai đầu Công nguyên đến thế kỷ XVII

Hiện vật gốm phát hiện trong các di chỉ khảo cổ giai đoạn này phân bố trên các tiểu vùng địa lý của Đồng Nai hiện nay: từ rừng núi cao phía Bắc đến đồi gò miệt hạ sông. Hầu hết là những mảnh gốm vỡ từ các đồ đựng sử dụng trong đền tháp, là loại gốm thô và mịn mang truyền thống của gốm Óc Eo. Trong số các di chỉ tôn giáo này, gạch chiếm số lượng nhiều nhất bởi là vật liệu (cùng với đá, cát, gỗ) để xây dựng kiến trúc. Loại gạch xây dựng các đền thờ màu làm từ đất sét, có sỏi, sạn (la-tê-rít) và pha trộn vỏ trấu. Đây là nguyên liệu tại chỗ (đất sét phù sa và đất sỏi) với kỹ thuật làm khuôn với nhiều kích cỡ, cạnh góc vuông vắn, độ nung cao, rắn chắc. Về nghề làm gạch, có ý kiến cho rằng: truyền thống kỹ thuật làm gốm được du nhập cùng thời với những sản phẩm có xuất xứ từ Ấn Độ. Khi vương quốc phù Nam hình thành, đạo Hin du được truyền bá, nghề làm gạch mới phát triển để đáp ứng nhu cầu tôn giáo[2]. Đồ gốm làm từ đất sét, pha cát theo tỷ lệ khác nhau (cát lớn, cát nhỏ hoặc không và một số có bã thực vật). Tùy theo chất liệu với tỷ lệ pha trộn, độ nung, cho ra những loại gốm thô, gốm mịn, gốm xốp, sành đa dạng về màu sắc và độ dày mỏng của xương gốm. Sản phẩm gốm là nhiều kích cỡ, là những vật dụng hộp tròn, bình, chum, nồi, âu.

Đối với bộ sưu tập gốm dưới lòng sông Đồng Nai phong phú về kiểu dáng, hoa văn và kỹ thuật chế tác. Những sản phẩm phục vụ cho sinh hoạt đời sống con người, làm từ đất sét mịn. Tùy theo chủng loại và công năng mà mỗi thứ được pha thêm những chất liệu như cát, bã thực vật.... Đồ gốm được chế tác bằng kỹ thuật bàn xoay, một số bằng khuôn. Kiểu dáng khá đa dạng tùy theo loại theo chức năng. Mảng trang trí phong phú: hoa văn vạch vòng, dây lá cách điệu, đặc biệt bình vôi có tráng men, chạm những con vật (ve). Khi người Việt, người Hoa đến cư trú trên vùng Đồng Nai, trong hoạt động kinh tế, phát triển nghề thủ công làm gốm nên xuất hiện những hiện vật được chế tạo từ thế kỷ XVII trở về sau. Trong giai đoạn 17 thế kỷ từ đầu Công nguyên, di vật gốm phát hiện ở Đồng Nai mang những truyền thống văn hóa: gốm tiền sử Nam Bộ trước đó, gốm Óc Eo - hậu Óc Eo (thế kỷ VII -VIII), tiền Angkor (thế kỷ IX - X), Angkor (thế kỷ XI - XIII), Angkor muộn (thế kỷ XIII - XV), gốm Duyên hải Hoa Nam và gốm Đại Việt. Đặc biệt, ngoài các sản phẩm mang tính vật dụng, di vật gốm thu thập từ sông Đồng Nai có một đầu tượng khá nguyên vẹn. Chất liệu làm làm từ đất sét pha cát. Hình dáng đầu tượng tròn, trán thấp, mặt bầu, cung mày nổi gờ, mắt hình thoi, sóng mũi thẳng nổi u phía dưới, cánh mũi nở cân xứng, hai môi mở trên mỏng dưới dày, cằm hơi nhọn, lẹm về sau, gò má nổi. Trên trán có gờ nổi tạo thành mái tóc vuốt đều lên trên và hai bên thái dương, sau mái có đường gờ ngang nối hai tai. Niên đại khoảng thế kỷ thứ VIII - IX.

[2] Nhiều tác giả (2001), *Địa chí Đồng Nai,* tập III: Lịch sử, Nhà xuất bản Đồng Nai, tr.83



Di chỉ Cây Gáo khai quật năm 1987 - nơi phát hiện dấu vết gạch, gốm sau Công nguyên
(nay bị chìm dưới hồ Trị An khi tiến hành xây dựng thủy điện).

Di chỉ Gò Chiêu Liêu (huyện Long Thành)
Phát hiện gạch và gốm trong cấu trúc đền thờ.

Bình gốm cổ.

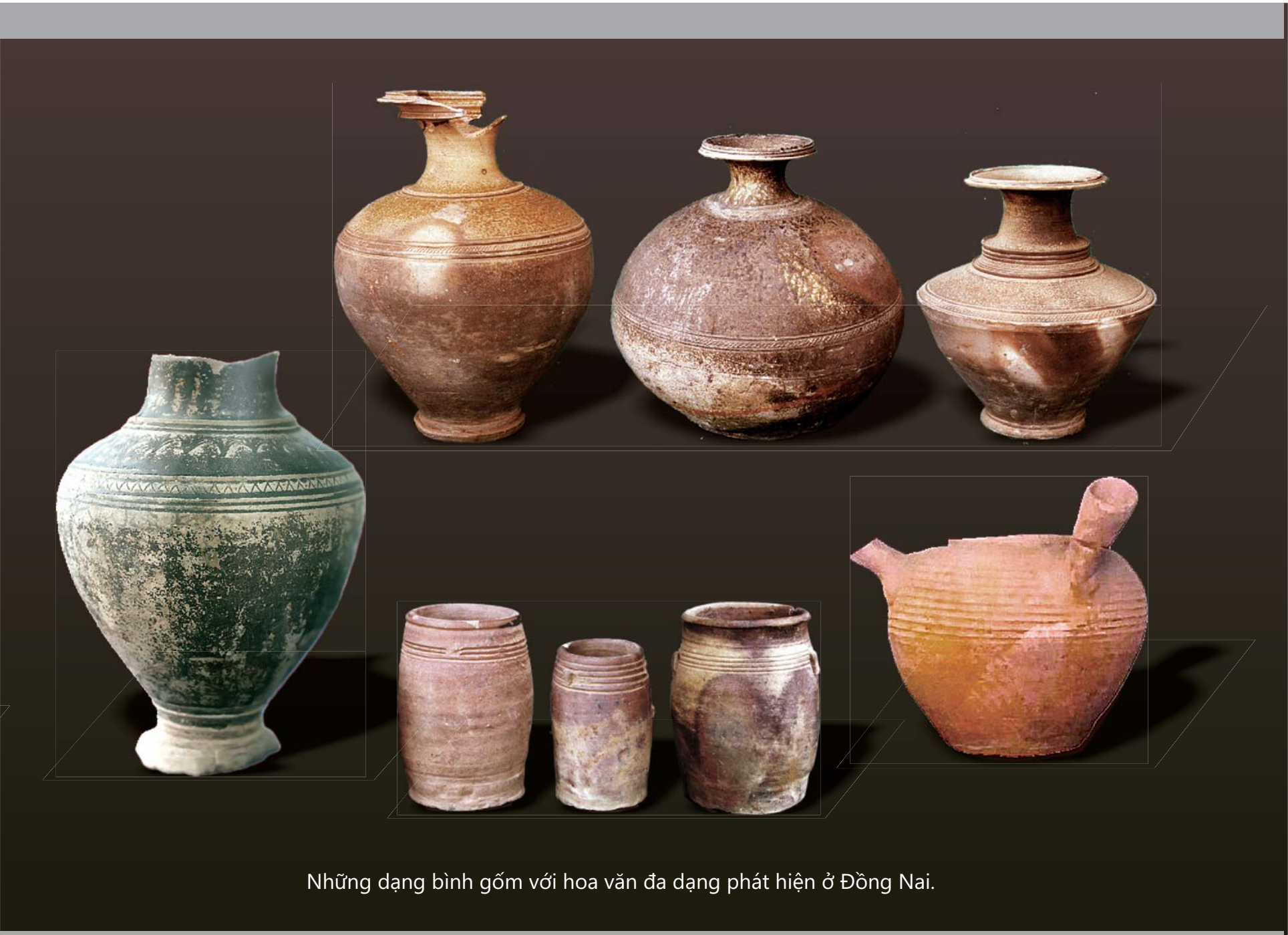
Những hiện vật gốm trưng bày tại Bảo tàng Đồng Nai.

Những hiện vật gốm trưng bày tại Bảo tàng Đồng Nai.

Bình gốm có vòi
hiện vật gốm độc đáo
trưng bày tại Bảo tàng Đồng Nai.

Chóp ngói khai quật tại di chỉ Cầu Hang (phường Bửu Hòa, thành phố Biên Hòa).

Những dạng bình gốm phát hiện ở Đồng Nai.



Những dạng bình gốm với hoa văn đa dạng phát hiện ở Đồng Nai.

Một số bình gốm cổ.

Gian triển lãm gốm cổ tại Bảo tàng Đồng Nai.

CHƯƠNG III

NHỮNG LÀNG GỐM Ở BIÊN HÒA

1. Dẫn luận

Từ thế kỷ XVII, những nhóm người Hoa, người Việt đến vùng đất Biên Hòa - Đồng Nai sinh sống. Song hành các hoạt động kinh tế trong khai khẩn canh tác nông nghiệp, khai thác tài nguyên từ rừng, nhiều hộ gia đình phát triển nghề thủ công làm gốm. Việc làm gốm thuận lợi bởi nguồn nguyên liệu đất sét, cao lanh phong phú, nhiên liệu là củi để đốt, nung, cũng như giao thông vận chuyển dễ dàng, đặc biệt nhu cầu của cư dân trong khu vực và lân cận ngày càng cao. Sông Đồng Nai trở thành đường vận chuyển đường thủy thuận lợi tới các nơi khác thông qua ghe, xuồng. Đặc biệt, khu vực Cù lao Phố trở thành nơi giao thương, buôn bán phát triển mạnh với các nơi, sản phẩm gốm sản xuất ở Biên Hòa trở thành mặt hàng thu hút người mua. Ở địa bàn Biên Hòa xưa, thành phố Biên Hòa nay, có khu vực liên quan đến sự hình thành và phát triển của nghề gốm Biên Hòa: Cù lao Phố, Tân Vạn và Bửu Long.

2. Dấu tích gốm ở Cù lao Phố (phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa)

Cù lao Phố là vùng đất được bao bọc bởi hai nhánh của sông Đồng Nai khi chảy qua thành phố Biên Hòa. Từ đầu thế kỷ XIX, Trịnh Hoài Đức nêu những thôn làng trên cù lao: Bình Phú, Bình Kính, Bình Hòa, Bình Quới, Bình Quan, Bình Tự, Bình Xương, Tân Hưng, Thân Mỹ, Tân Giám, Long Quới, Long Đức (tổng An Thủy, huyện Bình An, trấn Biên Hòa). Sau nhiều lần thay đổi hành chính qua các thể chế quản lý, địa bàn Cù lao Phố hiện nay là phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa.

Trên địa bàn Cù lao Phố đã phát hiện những hiện vật gốm thời kỳ tiền, sơ sử. Từ thế kỷ XVII - XIX, cộng đồng người Hoa đến Đồng Nai từ nửa sau thế kỷ XVIII đã góp công phát triển Cù lao Phố trở thành thương cảng sầm uất ở Nam Bộ được mệnh danh Đại Phố châu, Nông Nại đại phố: *"Ở đầu phía Tây cù lao Đại Phố, lúc mới mở mang, lập ra phố xá, mái ngói tường vôi, lầu quán cao ngất, dòng sông rực rỡ, ánh nhật huy hoàng, liền nhau tới năm dặm, chia làm 3 đường phố, đường phố lớn lót đá trắng, đường phố ngang lót đá ong, đường phố nhỏ lót đá xanh, toàn thể đường bằng phẳng như đá mài. Kẻ buôn tụ tập, thuyền đi biển, đi sông đều đến cuốn buồm neo đậu, đầu đuôi thuyền đậu nối tiếp nhau, thật là một chỗ đô hội. Các nhà phú thương buôn to bán lớn chỉ ở đây là nhiều hơn..."*[3]. Với vị trí trung tâm buôn bán quy mô lớn trong khu vực, Cù lao Phố phát triển nhiều ngành nghề, cung ứng nhiều hàng hóa; trong đó có sản phẩm gốm được chế tác ở các thôn, làng Bình Quan, Bình Hòa, Hòa Quới, Long Quới. Những biến động của xã hội, trong đó có hai sự kiện quan trọng là cuộc nổi dậy của Lý Văn Quang (1747), xung đột giữa phong trào Tây Sơn và chúa

Nguyễn (nửa cuối thế ỷ XVIII) đã ảnh hưởng nặng nề đến sự phát triển ở Cù lao Phố. Nghề gốm tại đây cũng chịu chung số phận với sự tàn phá nặng nề. Sau khi Cù lao Phố bị tàn phá, một số thợ gốm tại đây đến Sài Gòn (Chợ Lớn) sinh sống, lập lò sản xuất các loại gốm (gia dụng, gạch ngói, tượng thờ, tiểu tượng, sản phẩm tạo hình trang trí kiến trúc tôn giáo, tín ngưỡng) - gọi chung là gốm Cây Mai[4]. Một số gia đình từ Cù lao Phố chuyển qua khu vực Hóa An, Tân Vạn - bên hữu ngạn sông Đồng Nai sinh sống và duy trì nghề làm gốm.

Trên địa bàn Cù lao Phố có những địa danh liên quan nghề gốm: rạch Lò Gốm (xóm Bình Quan), ngọn Gốm (xóm Bình Hòa), bến Miểng Sành (Long Qưới). Một số nhà nghiên cứu cho biết: Tại Cù lao Phố đã tìm thấy đồ gốm men Việt Nam, gốm men Trung Quốc và những mảnh sành. Đặc biệt là đồ sành có niên đại Đại Việt thế kỷ XVII mang phong cách Bắc Trung Bộ và Thừa Thiên - Huế[5]; Sưu tập hiện vật khai quật ở bến Miểng Sành bên rạch Lò Gốm (Cù lao Phố, Đồng Nai) là kết quả của sự tiếp nối tri thức bản địa của các cộng đồng cư dân tiền trú, có thể là các cư dân Óc Eo, sau đó là của người Chăm và được kết hợp, tái sáng tạo bởi người Hoa và người Việt[6]; Cù lao Phố là nơi phát xuất nghề thủ công làm gốm Biên Hòa, được những lưu dân Việt và Hoa đem tới tạo lập nghề trên cơ sở cư dân bản địa, sản phẩm gốm được đem đi buôn bán và trao đổi khắp xứ trong thời kỳ khai phá vùng đất này[7]. Sách *Địa chí Đồng Nai* cho biết: ở Cù lao Phố, khu lò gốm của người Việt dọc theo rạch Lò Gốm, làm sản phẩm gồm chum, lu đựng nước, nồi nấu cơm, ấm đun nước, bát đĩa, bình tích, chén...; khu lò gốm của người Hoa làm vò, hũ, bình, lọ, tô, đĩa, chén, siêu....; khu lò gốm của người Chăm (gọi là lò gốm Ruk) làm ghè, lu, trả, trách, om...[8]

Từ đầu thế kỷ XX, cư dân Cù lao Phố tăng nhiều, nghề gốm có điều kiện phát triển. Nửa đầu thập niên 30 (thế kỷ XX), ở Cù lao Phố có bốn lò gạch của người Việt: ông Ba Hiệp, ông Hai Bửu, ông Nguyễn Văn Kiếng và ông Sương (người Hoa). Những lò gạch này ngưng hoạt động vào năm 1945 (khi Pháp mở rộng chiến tranh xâm lược lần thứ 2 ở Nam Bộ). Nhiều người dân ở Cù lao Phố là thợ cho các lò gốm ở địa phương và các lò gốm vùng lân cận.

---

[3] Trịnh Hoài Đức (2005), *Gia Định thành thông chí* (Lý Việt Dũng dịch và chú thích, Huỳnh Văn Tới hiệu đính), Nxb. Tổng hợp Đồng Nai, tr.238.

[4] Huỳnh Ngọc Trảng (chủ biên, 1998), *Cù lao Phố - lịch sử và văn hóa,* Nxb. Đồng Nai, tr.117.

[5] Trần Anh Dũng, Hà Văn Cẩn (2002), "*Bến Miểng Sành (Đồng Nai) - một địa điểm sản xuất gốm quan trọng" trong Những phát hiện mới về khảo cổ học năm 2000*, Nxb. Khoa học xã hội, Hà Nội, tr.755-758.

[6] Lưu Văn Du, Nguyễn Đăng Hiệp Phố (1999), "*Di chỉ Rạch Lò Gốm (Đồng Nai)" trong Những phát hiện mới về khảo cổ học năm 1988,* Nxb. Khoa học xã hội, Hà Nội, tr 376-379.

[7] Nguyễn Thị Nguyệt (2010), *Văn hóa - văn vật Đồng Nai*, Nxb. Đồng Nai, tr.205.

[8] Nhiều tác giả (2001), *Địa chí Đồng Nai, tập IV: Kinh tế,* Nhà xuất bản Đồng Nai, tr.144-145.

Cầu Lò Gốm.

Rạch Lò Gốm.

Bình gốm phát hiện tại rạch Lò Gốm.

Bến Miểng Sành.

3. Làng gốm Tân Vạn, thành phố Biên Hòa

Lò gốm Phong Sơn nhìn từ trên cao.

Tân Vạn vốn là làng cổ bên hữu sông Đồng Nai, được Trịnh Hoài Đức đề cập trong *Gia Định thành thông chí* cùng với 38 thôn, làng, xã thuộc tổng Chánh Mỹ, huyện Phước Chánh, trấn Biên Hòa. Tân Vạn được thành lập trên cơ sở của thôn Tân Vạn, Đắc Phước trước đó. Trước năm 1975, xã Tân Vạn thuộc quận Châu Thành, sau thuộc quận Đức Tu. Năm 1984, Tân Vạn từ xã thành lập phường, thuộc thành phố Biên Hòa cho đến nay.

Cư dân sinh sống ở vùng Tân Vạn khá lâu đời, hoạt động kinh tế từ nghề nông, nghề đánh bắt cá và làm gạch, gốm. Các làng ven sông Đồng Nai từ Tân Vạn, Tân Bản, Bửu Hòa, Hóa An có nhiều hộ gia đình phát triển nghề gạch, gốm khá sớm từ thế kỷ XVII. Nghề làm gạch do người Việt, người Hoa mở lò phục vụ cho nhu cầu xây dựng nhà ở. Sản phẩm gạch của người Việt gồm gạch đinh, gạch ống, gạch vuông, ngói mũi, ngói bản, ngói liệt... , gạch của người Hoa có gạch chỉ, gạch tàu, ngói âm dương... Thế kỷ XVIII, khi Cù lao Phố bị chiến tranh, một số thợ làm gốm từ Cù lao Phố chuyển qua khu vực Tân Vạn, Hóa An, Bửu Hòa cư trú, duy trì nghề. Khi gọi là làng gốm Tân Vạn cũng có thể hiểu với nội hàm cả khu vực bên hữu sông Đồng Nai, bao gồm cả vùng Bửu Hòa, Hóa An giáp sông, đối diện Cù lao Phố và đô thị Biên Hòa.

Lược sử hình thành các lò gốm ở Tân Vạn có thể khái quát: Trước đây có người Hoa gốc Triều Châu mở lò làm lu trước nhưng sau đó không duy trì. Năm 1878, ông Trương Tú Nhơn (người Hẹ/Hakka) cùng với 2 người đồng hương mua lại lò lu này, đặt tên là Tứ Hiệp Thái (có tài liệu gọi là Tứ Hiệp Phát). Năm 1890, ông Trương Tú Nhơn mở thêm lò Quảng Hưng Long. Năm 1907, hai người Hoa gốc Triều Châu xây dựng thêm lò Cây Khế/Nam Thạnh, lò Lâm Trường Phong. Bốn lò này sản xuất mặt hàng lu đựng nước.

Vào thập niên 20 (thế kỷ XX), lò lu Trần Lâm (người Hoa, Phúc Kiến) được hình thành. Năm 1928, họ Lâm có 2 lò, sang lại 1 lò cho người phụ nữ Việt họ Lưu (tên thường gọi Năm Lê). Sau này, họ Lưu tiếp tục xây thêm 2 lò: lò Dâu Dưa/Quân Cơ, lò Ba Đạt. Ông Hà Đình Phương (cháu ngoại ông Trương Tú Nhơn) mở lò Quảng Thuận Long/Ba Kèm. Năm 1945, khi quân Pháp đánh Biên Hòa, đã phá lò gốm cũ của họ Trương xây dựng năm 1878 làm bót lính[9]. Những người con của ông Trương Tú Nhơn nối nghiệp cha, duy

Tường ngoài lò nung.

Cửa vào lò nung.

trì và phát triển nghề. Năm 1940, lò Tứ Hiệp Thái do ông Trương Nam Lai làm chủ, đổi tên Quảng Phát Long. Sau này, cả hai lò Quảng Hưng Long, Tứ Hiệp Thái do ông Trương Khôn Sơn làm chủ[8, tr.41][10]. Sản phẩm lu, hũ của các lò ở Tân Vạn không chỉ đáp ứng nhu cầu của người dân địa phương mà còn ở các được các địa phương của Nam Bộ tìm đến mua rất nhiều bởi nhu cầu cao trong dự trữ nước ở Tây Nam Bộ và sử dụng trong chế biến nước mắm (Phan Thiết, Phú Quốc).

Những năm đầu thập niên 50, thời điểm có tính dấu ấn đối với làng gốm Tân Vạn là sự xuất hiện của những xưởng chế tác gốm từ mô hình Hợp tác xã Mỹ nghệ thủ công của Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa. Từ Hợp tác xã Mỹ nghệ thủ công thợ gốm và đúc đồng Biên Hòa của trường thành lập năm 1923, Hợp tác xã tách ra thành đơn vị độc lập, hoạt động với những cơ sở ở địa bàn Tân Vạn. Một số thợ gốm trong hợp tác xã có nhà tại Tân Vạn cùng với người dân địa phương hình thành các "xưởng" nhỏ tại nhà, thực hiện làm gốm theo quy trình của Hợp tác xã Mỹ nghệ thủ công. Những sản phẩm làm ra được đem nung trong các "bao hộp bằng đất" tại các lò lu địa phương. Sáng kiến dùng lu thay cho "bao hộp bằng đất" góp phần làm giảm giá thành sản phẩm gốm, tạo thuận lợi cho gốm mỹ nghệ phát triển. Năm 1953, ông Huỳnh Văn Sửu thành lập lò Nghĩa Thành. Một lò do người khác xây dựng từ năm 1954 - 1955 và sau đó chuyển nhượng cho bà Năm Lủng.

[9] Lương Văn Hy, Diệp Đình Hoa (1990), "*Ngành tiểu thu công nghiệp gốm tại Tân Vạn (Biên Hòa) trước năm 1975*", Tc.Dân tộc học, số 1, tr.41-42.

[10] Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nxb. Đồng Nai, tr.42.

Năm 1961, ông Trần Văn Vạn xây lò nung riêng cho sản phẩm gốm mỹ nghệ của hợp tác xã. Sau thời gian học tại Nhật Bản về, ông Lê Bá Đáng, Đỗ Bá Nam hợp tác thành lập sản xuất gốm Đana (viết tắt, không dấu chữ đầu tên của 2 ông Đáng, Nam) tại khu vực Bửu Hòa vào năm 1963. Sản phẩm thực hiện tạo hình theo kỹ thuật rót khuôn, tại Bửu Hòa và những cải tiến về mẫu mã, màu men. Sau này, ông Đỗ Bá Nam tách ra thành lập công ty gốm Dona (viết tắt không dấu họ, tên). Năm 1970, ông Nguyễn Văn Trâm (chủ tịch Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa) xin nghỉ, mở lò gốm Hữu Đức tại Hóa An. Từ thập niên 70, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa bắt đầu tan rã, sau đó bán hết khuôn mẫu cho công ty gốm Đonaco (công ty do ông Đỗ Bá Nam và một số người khác thành lập tại Tam Hiệp vào năm 1974)[11]. Năm 1971 có thêm lò Tiên Phong, lò Ba Thơ và năm 1974 có thêm lò Hồng Đức. Tuy nhiên, trong giai đoạn đoạn này lò Cây Khế ngừng hoạt động. Sản phẩm gốm của làng Tân Vạn ngày càng đa dạng bởi nghệ nhân của Trường Dạy nghề với những cải tiến trong quy trình sản xuất, nguyên liệu, thiết kế, kỹ thuật pha chế men gốm và các loại sản phẩm từ gia dụng đến nghệ thuật, đồ thờ trong tín ngưỡng.

Sản phẩm gốm đất đen của Tân Vạn một thời đáp ứng nhu cầu sử dụng lớn đối với người dân trong và ngoài địa phương, đặc biệt với những loại lu, vại, khạp cho khu vực miền Tây Nam Bộ. Nguyên liệu sản xuất chủ yếu là đất sỏi pha cát, nung ở nhiệt độ cao tạo cho xương dày, chắc, cứng. Quá trình làm sản phẩm mang tính thủ công cổ truyền, kỹ thuật chế tác chủ yếu bằng phương

Lòng lò nung.

Tường trong và mắt lò nung.

[11] Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Minh Anh (2024), "*Gốm Biên Hòa - hình thành và phát triển*" *trong* Kỷ *yếu Trường Bá nghệ Biên Hòa – Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (1903 - 2023)*, Nxb. Đồng Nai, tr.91-92.

pháp dải cuộn. Sau khi nhồi đất sét cho dẻo, người thợ bắt đầu nắn lu. Một chiếc lu lớn qua nhiều công đoạn. Đầu tiên đặt một tấm ván vuông nhỏ lên bục cao khoảng 30 – 40cm, rắc một ít cát để đất không dính vào ván. Sau đó lấy đất sét dẻo nhào với cát vàng hột lớn trải mỏng thành hình tròn của đáy lu, nắn cho phẳng và chặt. Kế đó, lấy con đất đã se tròn, dài như con trạch, một đầu đặt vuông góc với đáy, phần còn lại đặt lên cánh tay phải đỡ lấy và lên dần theo cách dải cuộn. Nghĩa là miết đất sát với đáy lu đi theo vòng tròn chung quanh bục ván gỗ cho đến khi giáp mạch từng phần. Sau đó, dùng hai tay nắn dính và lên thân lu dần dần, mỗi đoạn cao khoảng 15cm, đợi cho đất đủ ráo người thợ lên tiếp cho tới viền miệng. Công đoạn làm lu theo từng phần, mỗi lần nắn xong đợi qua một ngày cho ráo đất để hôm sau lên tiếp. Từ đáy lên 1/3 lu, từ 1/3 lên 2/3 sau đó vỗ mịn, từ 2/3 lên tới miệng, làm miệng vỗ láng rồi đem phơi. Mỗi lu phải làm mất hai ngày nhưng được người thợ làm đồng thời khoảng 20 cái một lượt. Sau khâu tạo dáng, người thợ dùng các dụng cụ chuốt phẳng hai mặt trong và ngoài thân lu cho mất các vết nổi. Dùng các bàn vỗ, bàn đập, bàn xoa (người Hoa gọi là khẩu bành, khấu tài, sắc sùi và sạc bành) đập nén cho chặt và mịn xương gốm... Gốm lu không chấm men mà được xôi một loại hỗn hợp nước tro và bùn (công thức 7 bùn + 4 tro + nước đủ độ lỏng), từ miệng lu xuống nửa thân lu, chảy xuôi xuống đáy. Khi nung chín, lu có lớp men màu nâu đen giữ cho lu bền và không thấm nước.[12]

Một số mẫu khuôn.

Mẫu khuôn.

[12] Nguyễn Thị Nguyệt (2010), *Văn hóa, văn vật Đồng Nai*, Nxb Đồng Nai, tr.189-190.

Sau năm 1975, thực hiện chính sách quản lý và phát triển kinh tế quốc doanh, một số xí nghiệp, xưởng gốm chuyển đổi cơ chế hoạt động quản lý. Xí nghiệp gốm Dona của ông Đỗ Bá Nam là ví dụ điển hình chuyển hình thức hoạt động theo tính chất công tư hợp doanh (1976 - tháng 9/1982) và quốc doanh (từ 1982 trở đi) với tên gọi Công ty quốc doanh gốm số 2. Công ty có các phân xưởng: số 1 đặt tại Cầu Mới, số 2 tại Bửu Hòa, số 3 và 4 tại Tân Vạn. Nghề gốm và hộ gia đình làm nghề gặp nhiều khó khăn trong giai đoạn đất nước lâm vào khủng hoảng trước năm 1986. Khi Việt Nam thực hiện chính sách đổi mới, khuyến khích kinh tế tư nhân, phát triển tiểu thủ công nghiệp, hàng xuất khẩu, làng gốm Tân Vạn có những bước chuyển biến tích cực. Nhiều công ty, xí nghiệp, tổ hợp ở làng gốm Tân Vạn thu hút nhiều lao động, tăng sản lượng sản phẩm, mở ra những cơ hội việc làm cho người làm nghề, góp phần trong kinh tế của địa phương. Nhiều hộ làm gốm của làng nghề đầu tư, đẩy mạnh phát triển nghề. Bên cạnh đó, các công ty quốc doanh và hợp tác xã sản xuất gốm đã đầu tư vốn tập trung đẩy mạnh sản xuất theo hướng công nghiệp với trang thiết bị hiện đại, quản lý và vận hành, sản xuất theo hướng chuyên nghiệp đưa nghề gốm phát triển theo xu thế mới, theo quy định của pháp luật với hình thức công ty. Hiện nay, trên địa bàn Tân Vạn, Bửu Hòa, Hóa An có những công ty, hợp tác xã, hộ gia đình duy trì nghề gốm. Trong Cụm gốm sứ Tân Hạnh tỉnh Đồng Nai quy hoạch cho sản xuất gốm, có các cơ sở làm gốm (công ty, doanh nghiệp tư nhân): Việt Thành, Hoàng Mỹ, Kim Long, Trí Tâm Đức, Tân Thiên Phú, Song Tiến, Minh Đức, Thành Châu, Trung Dũng I, Thái Vinh, Thành Công, Năm Hạnh, Hồng Long, Tân Vạn Phát, Thiên Đức, Hồng Hà, Tâm Phương, Gốm Việt, Hoàn Thành, Kim Lan, Mai Phương, Chấn Thịnh, Phong Sơn, Phát Thành, Hồng Đức, Đồng Thành, Trường Thạnh, Phạm & Nguyễn, Ngô Nguyễn, Nhân Tài, Hồng Hưng II.[13] Trong số này, có một số cơ sở từ làng gốm Tân Vạn, Bửu Hòa, Hóa An trước đó chuyển vào theo quy hoạch, tiếp tục hoạt động.

Làng gốm Tân Vạn hình thành khá sớm và có những giai đoạn chuyển mình phát triển mạnh. Trong hai thế kỷ XVII, XVIII, các lò gốm chuyên làm các mặt hàng gốm gia dụng để phục vụ khu vực miền Nam. Đỉnh cao của nghề gốm bắt đầu từ đầu thế kỷ XX với sự ra đời của Trường Mỹ nghệ Biên Hòa. Từ đó tạo nên bước ngoặt cho gốm Biên Hòa, Đồng Nai nổi tiếng trong nước và quốc tế. Trước đây, nghề làm gốm ở Tân Vạn thủ công vẫn duy trì theo hình thức truyền nghề "cha truyền con nối", hoạt động chủ yếu theo

[13] Trần Minh Công (2024), "*Thực trạng người làm nghề gốm, người học nghề và vai trò đào tạo nghề gốm của Trường cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai hiện nay, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai,* tr.115.

gia đình, dòng họ. Thời kỳ mở cửa và chuyển qua nền kinh tế thị trường, nhiều cơ sở sản xuất gốm đầu tư phát triển cơ sở, thành lập tổ hợp, hợp tác xã, công ty, thu hút nhân công, đầu tư kỹ thuật hiện đại sản xuất nhiều mặt hàng đa dạng đáp ứng nhu cầu thị trường trong và ngoài nước. Làng gốm Tân Vạn nói riêng cũng như những địa điểm sản xuất gốm ở Biên Hòa – Đồng Nai đã làm nên bức tranh sinh động về nghề thủ công và làng nghề thủ công ở Nam Bộ của Việt Nam. Quá trình hình thành và phát triển của làng gốm Tân Vạn đã trải qua nhiều giai đoạn thăng trầm do nhiều yếu tố xã hội tác động. Thế nhưng, làng nghề vẫn duy trì cho đến hôm nay, đã có những đóng góp quan trọng cho đời sống cư dân tại chỗ cũng như về kinh tế - xã hội của Biên Hòa – Đồng Nai.

Mẫu khuôn.

Sản phẩm.

Mẫu lộng.

Mẫu lộng.

Mẫu trơn.

Thợ gốm.

Thợ gốm.

Thợ gốm.

Một góc lò gốm.

4. Làng gốm Bửu Long (thành phố Biên Hòa)

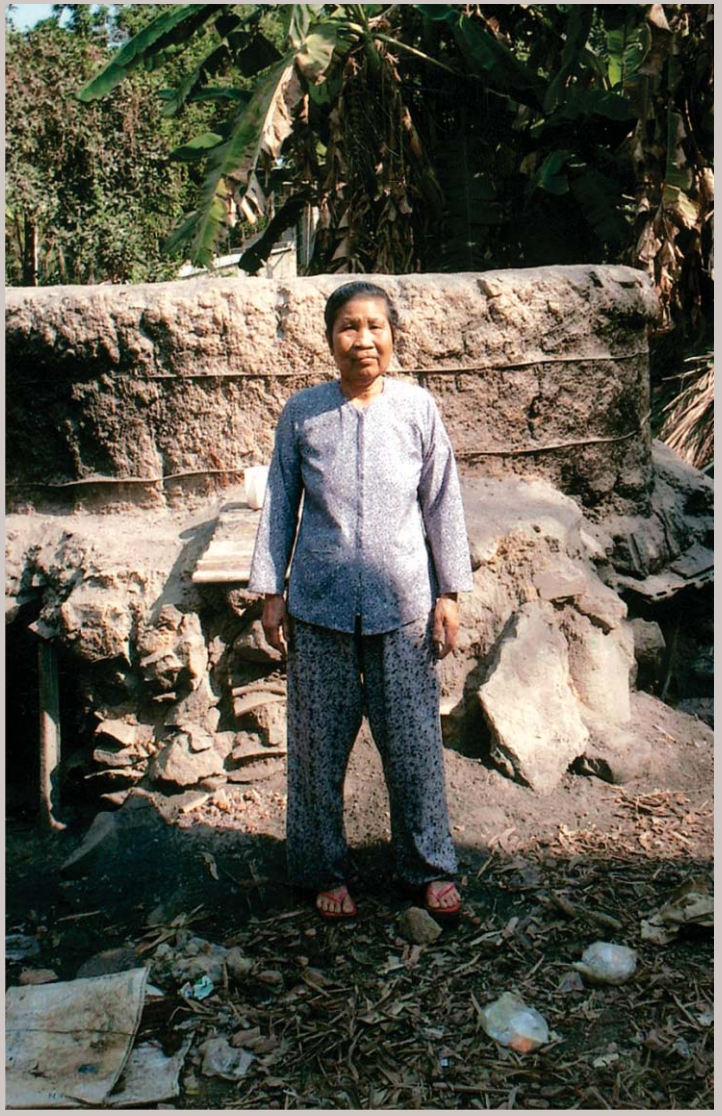
Xóm Lò Nồi là tên gọi quen thuộc của người dân địa phương nói về khu vực làm gốm ở phường Bửu Long. Người dân vừa làm nông vừa làm nghề gốm, chuyên sản xuất các vật dụng phục vụ cho nhu cầu sinh hoạt. Nghề làm gốm của những hộ dân tại đây bắt đầu từ thập niên 40 (thế kỷ XX) khi những người dân từ Phổ Khánh (huyện Đức Phổ, tỉnh Quảng Ngãi) vào lập nghiệp. Những hộ gia đình làm gốm tại đây là thế hệ thứ 5. Trước đây, xóm Lò Nồi có khoảng 20 lò nung. Sản phẩm gốm tại đây làm theo lối thủ công, gồm các đồ gia dụng: Bếp lò, nồi, om, niêu, trách trã, ơ, cơi tráng bánh, khuôn bánh... Nguyên liệu được khai thác từ loại đất sét vàng, có độ dính cao. Để có nguyên liệu sạch, đất sét được phơi khô, đập nhỏ, sàng tạp chất lấy bột mịn làm hồ, phần hạt to sử dụng ngâm để làm nước hồ. Cách thức làm thủ công, đất được làm thành dải cuộc trước khi tạo dáng bằng bàn xoay. Điểm độc đáo là tạo dáng phần đáy của sản phẩm trước sau đó vê, vuốt tạo dáng từ dưới lên miệng. Sản phẩm làm ra phơi nắng rồi mới đem nung. Nguyên liệu là đất sét núi nhẹ lửa nên sau khi nung sẽ có độ chín và màu đỏ.

Lò nung làm bằng đất sét, kết cấu hình trụ đứng, gồm 2 tầng: phần đốt ở dưới và để gốm nung phía trên. Mặt bằng đáy là nền đất cứng hoặc có thể gia cố bằng gạch, đá, cọc gỗ phía ngoài. Phần đốt củi rộng, ở giữa có trụ đất đặc, phía ngoài nối với tầng trên có bờ bao tròn. Có 4 cửa lò ở 4 bên, thông vào trụ đất chính giữa. Phần trên hình trụ tròn, rỗng và bề mặt trong nhẵn. Bên ngoài là tường bao lò bằng đất sét trộn rơm. Khi đặt sản phẩm vào nung, lớp dưới là những sản phẩm hỏng trước đó để tạo sự thông thoáng hơi nóng tỏa lên. Đồ nung được đặt vào phần lò trên nhưng chừa 1/3 khoảng trống. Khi nung, 4 cửa lò được đốt cùng thời gian và khoảng 30 phút sau, để thêm sản phẩm vào khoảng trống phía trên. Sau đó, lấy than vừa đốt ủ lên phía trên đồ vừa mới đặt thêm vào từ miệng lò. Các cửa lò được thêm củi và đốt tạo nhiệt nung tiếp. Nhiệt độ lò nung luôn giữ khoảng 8000C, thời gian nung và ủ lò sau hạ lửa khoảng 48 giờ, lấy sản phẩm. Sản phẩm sau khi nung có màu đỏ (đỏ, đỏ gạch, đỏ hồng). Trước đây, sản phẩm làng nghề tiêu thụ nhiều, mở rộng tới các vùng lân cận do nhu cầu sử dụng cao. Sau này, các loại vật dụng tương đồng nhưng bằng nguyên liệu khác xuất hiện (nhựa, nhôm, thép...), giá thành rẻ hơn, nhiều mẫu mã, tiện lợi nên sản phẩm làng nghề không còn tiêu thụ nhiều. Các hộ dân làm nghề đã chuyển sang hoạt động kinh tế khác.

Một giai đoạn phát triển của làng gốm Bửu Long khi sản phẩm làm ra được tiêu thụ nhiều và có những cải tiến mẫu mã để phù hợp với thị hiếu và sử dụng của người dân miền Nam. Trong kịch bản phim tư liệu Gốm Biên Hòa do Nhà Bảo tàng Đồng Nai thực hiện năm 1998 cho biết: Những hộ làm nghề gốm Bửu Long buộc phải cải đổi mẫu mã theo kiểu gốm Xoài Tón (An Giang): cái niêu đất không có quai, cái trã, cái ơ phải có đường gờ quanh miệng để đậy vung cho khít, kín hơi, và rồi họ làm cà ràng – bếp lò theo kiểu

Khmer, sản xuất ông lò thay ông Táo để chụm than củi theo kiểu cách nấu nướng của kẻ chợ, của người Hoa, lại làm khuôn bánh khọt cho xứ sở đúc bánh xèo bằng chảo chứ không dùng khuôn đất như "ở ngoải" (Quảng Ngãi). Chỉ mới 50 năm thôi mà khuôn mẫu của xứ Quảng đã đổi thay tưởng chừng mười phần may ra chỉ một, hai là còn giữ được chút hơi hướm của cội nguồn. Giai đoạn phát triển mạnh của làng gốm vào thời kỳ đất nước phát triển tiểu thủ công nghiệp và sau này mở cửa, nguồn tiêu thụ trong nước nhiều và có nguồn khách nước ngoài đặt hàng. Sản phẩm gốm của làng nghề Bửu Long được đưa đi tiêu thụ bằng nhiều phương cách: được gánh đi bán ở các chợ trong vùng, chở bằng ghe, bằng xe tải đi bán tứ xứ khắp cả miền Đông, miền Tây, khắp các chợ làng đến các ngôi chợ lớn ở các thành thị. Các lò nồi ở bến đò Trạm Bửu Long sản xuất đáp ứng được 40% số cầu của người dân ở Nam Bộ, 60% còn lại là đồ gốm Xoài Tón (Tri Tôn, An Giang)[14]. Làng gốm Bửu Long được miêu thuật: Xóm Lò Nồi nằm ngay trong lòng thành phố Biên Hoà có lịch sử hàng trăm năm nay... Khi nghề làm nồi đất thịnh trở lại, thì cũng là lúc các nhà máy, xí nghiệp mọc lên như nấm sau mưa, trai tráng xin đi làm công nhân, không ai chịu theo cái nghề lấm lem bùn đất này. Cái nồi đất nhỏ bé giá vài ngàn, mà ở các nhà hàng thành phố khi ăn cơm, người ta thản nhiên đập cái bốp cho vui tai, người thợ nồi phải tốn khá nhiều công sức để tạo ra nó. Đất sét phơi khô giã nhỏ, rây mịn ra, sau đó phải nhồi nặn như nhồi bột bánh mì, đây là công đoạn khó, nếu không có kinh nghiệm thì đất không dẻo, nồi làm ra khi phơi nắng sẽ bị nứt. Làm nồi là một nghề thủ công thuần túy, tất cả các công đoạn phải nhờ vào đôi bàn tay khéo léo của người thợ. Sản phẩm phải phơi thật khô mới cho vào lò. Nồi đất Bửu Long (ngoài loại đỏ tươi) còn có loại hoa mè mà ít nơi khác có. Kĩ thuật nung nồi hoa mè, hiện nay còn có vài người làm được, loại này rất được khách nước ngoài ưa thích. Mùa khô năm ngoái (2001) xóm Lò Nồi sống lại không khí sôi nổi của một thế kỉ trước, người xe nườm nượp. Đó là khi mà một số doanh nhân người Hàn Quốc đến đặt hàng vạn món hàng bằng đất nung. Những mẫu mã họ đưa ra chưa hề có ở Việt Nam, nhiều mặt hàng khá cầu kì như bình rượu cổ, li cổ của người Hàn. Xóm Lò Nồi họp lại và giao cho bà Năm Thừa làm thử. Bà già gần bảy mươi tuổi mà bàn tay khá điệu nghệ, cục đất vào tay bà sau vài phút là thành nồi, thành chảo, thành khuôn bánh... Sau mẻ đầu tiên ra đời, khách hàng cực kì hài lòng và họ đặt hàng số lượng lớn, tất nhiên ngoài sản phẩm theo ý họ, họ còn mua niêu đất hoa mè của xóm. Lần đầu tiên xóm Lò Nồi mướn người ngoài vào làm phụ. Trước lúc giải nghệ để truyền nghề cho con trai trưởng, bà Năm Thừa có thể tự hào rằng sản phẩm của xóm Lò Nồi lần đầu được xuất ngoại. Tuy nhiên theo ông Tám thì hơn trăm năm trước, các "chú khách" đã mua nồi đất ở đây chở về bán tại quê hương của họ bên Tàu. (tr. 44-47)[15]. (Ảnh minh họa xóm Lò Nồi của Trường Trí).

[14] Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nxb. Tổng hợp Đồng Nai, tr.50.
[15] Nguyễn Một (2002), *Quà của đất*, Nxb. Tổng hợp Đồng Nai, tr.44-47.



Bà Trần Thị Liền với truyền thống
làm gốm nhiều đời tại Bửu Long.

Ông Trần Văn Tánh với nghề gốm lâu đời ở Bửu Long.

Bà Trần Thị Mười, thợ gốm Bửu Long.

Bà Nguyễn Thị Lan và sản phẩm gốm gia dụng.

Lò nung gốm ở Bửu Long .

Sản phẩm niêu của lò gốm Bửu Long.

Bếp lò - gốm Bửu Long.

Làng đất nung Bửu Long.

CHƯƠNG IV

NGÔI TRƯỜNG ĐỊNH HÌNH GỐM MỸ NGHỆ BIÊN HÒA

1. Dẫn luận

Sau khi cơ bản bình định các phong trào đấu tranh ở Việt Nam, chính quyền thực dân Pháp tiến hành chính sách khai thác thuộc địa. Trong hệ thống xây dựng trường lớp ở Nam Kỳ, Pháp thành lập một số trường dạy nghề (École professionnelle). Khu vực Đông Nam Kỳ một số trường nghề: Trường Dạy nghề Nam Kỳ (1898), Trường Dạy nghề Thủ Dầu Một (1901), Trường Dạy nghề Biên Hòa (1903), Trường Dạy nghề Sài Gòn (1906), Trường Vẽ Gia Định (1913)...

Riêng Trường Dạy nghề Biên Hòa được Hội đồng hàng tỉnh ra quyết định thành lập vào ngày 24/9/1903 (còn gọi là Trường Bá nghệ Biên Hòa). Cơ sở ban đầu đặt tại phía sau bên trái Tòa bố Biên Hòa, gồm hai dãy nhà: Khu nhà ngang với mặt tiền đường (nhìn ra Quảng trường Sông Phố, nay là đường Cách mạng Tháng Tám, tp.Biên Hòa) và dãy nhà dài phía trong, có lò rồng để nung sản phẩm; sau này xây dựng thêm dãy nhà, tạo nên khuôn viên biệt lập. Ngày 13/3/1903, trường khai giảng khóa đầu tiên. Các ban chuyên được đào tạo theo kế hoạch ban đầu:

- Ban thứ nhất: Vẽ trên giấy, trên gỗ, tô chữ trang trí sách vẽ hình họa.
- Ban thứ hai: Điêu khắc gỗ, khảm, làm đàn, nữ trang.
- Ban thứ ba: Đan, lát, đồ vật làm bằng cọ (kè), song mây, cói và tre.
- Ban thứ tư: Thủy tinh, đồ sành, đồ gốm, đồ chơi.

Sau này, cơ sở trường chuyển đến địa điểm đối diện Đài Kỷ niệm/Đài Chiến sĩ trận vong - nay là cơ sở Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai. Trường bổ sung các ban đào tạo đúc đồng, sắt. Năm 1906, trường tuyển sinh Ban Gốm và đến năm 1907, chính thức thành lập Ban Gốm - bên cạnh các ban đào tạo trước đó. Việc thành lập Ban Gốm và tuyển sinh đào tạo là dấu ấn cho nghề gốm Biên Hòa phát triển, bởi Biên Hòa đã có nghề gốm khá phát triển trong cộng đồng dân cư trước đó.

Từ khi thành lập cho đến nay, trường đã có những lần đổi tên, những cột mốc đáng chú ý:

- Trường Dạy nghề Biên Hòa (còn gọi là trường Bá nghệ Biên Hòa) từ năm 1903 đến năm 1913.
- Trường Mỹ nghệ Bản xứ Biên Hòa từ năm 1913 đến năm 1944.
- Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa từ năm 1944 đến năm 1955.
- Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa từ năm 1955 đến năm 1964.
- Trường Kỹ thuật Biên Hòa từ năm 1964 đến năm 1976.
- Trường Phổ thông Công nghiệp Đồng Nai năm 1977.
- Trường Trung học Mỹ thuật trang trí Đồng Nai từ năm 1978 đến năm 1988.
- Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai từ năm 1998 đến nay.

2. Dấu ấn của ngôi trường với nghề gốm Biên Hòa

Sự ra đời của Trường Dạy nghề Biên Hòa có ảnh hưởng tích cực đến sự phát triển của nghề gốm, đặc biệt với loại sản phẩm gốm một thời được gọi là Gốm mỹ nghệ Biên Hòa. Nhân sự lãnh đạo của trường có những thay đổi qua các thời kỳ. Trong số nhân sự lãnh đạo trường, đặc dấu ấn cho sự phát triển của nghề gốm từ khi ông Robert Balick (tốt nghiệp Trường Mỹ thuật trang trí Paris) làm hiệu trưởng và bà Marette Brallion (tốt nghiệp Trường Gốm Limoges) phụ tá. Học sinh ban Gốm được đào tạo kỹ thuật về xoay, chạm khắc, chấm men, in và nặn. Bà Marlette Brallion có công lớn trong đổi mới sản phẩm gốm Biên Hòa trước đó: Nguyên liệu đất làm gốm chịu được nhiệt độ cao khi nung, chế ra các loại men đặc trưng trang trí trên sản phẩm: men ta (men tro), men đá đỏ, men xanh đồng (Vert de Bienhoa).

Phòng trưng bày sản phẩm mỹ nghệ của trường
(tại địa điểm nay là khuôn viên
Trụ sở Cơ quan nhà nước tỉnh Đồng Nai).

Việc đào tạo làm gốm ở ngôi trường này được phản ánh khá chi tiết từ công trình *Gốm Biên Hòa*[16] với các thông tin sau:

- Tháng 3/1907: Ban Gốm chính thức trở thành ngành đào tạo của trường.
- Năm 1910: Hai học sinh tốt nghiệp Ban Gốm
- Năm 1911: Hai học sinh tốt nghiệp Ban Gốm
- Tháng 8/1912: Chỉ còn một đốc công người Hoa dạy ban Gốm và một cựu học sinh người Việt đã thay thế trước tháng 1 năm 1913 (có thể suy luận, trước đó có số lượng những thợ gốm người Hoa dạy gốm tại đây nhiều hơn). Cũng cần chú thêm: Từ năm 1907, việc đào tạo theo hướng ứng dụng và sáng tạo đối với đào tạo của trường được đề xướng bởi Maspéro. Những giáo viên người Pháp tham gia: J.Lamorte, André Joyeux, Serré dần thay thế phương pháp dạy thủ công truyền thống, không còn cảnh thợ cả cầm tay chỉ việc các phó nhỏ, thợ học việc hầu điếu đóm và chịu sai vặt của thợ cả và của các đốc công châu Á, thay thế bằng sự hướng dẫn kỹ thuật thức tỉnh sự sáng tạo và trí thông minh của học sinh.

[16] Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nxb. Tổng hợp Đồng Nai, tr.60-61.

Cơ sở Trường Dạy nghề Biên Hòa.

- Từ tháng 9/1913, học sinh tại trường được đào tạo theo nội dung "Mỗi ban có 15 học sinh (không kể học sinh tự do), chia ra 3 năm học, mỗi năm một lớp. Tuổi học trò nhỏ nhất là 13 và không quá 16, có trình độ sơ học của trường làng, xã. Học sinh phải học 2 môn chung là vẽ và nặn. Nhà điều hành kỹ thuật bắt buộc phải dạy 2 lớp vẽ hay nặn mỗi tuần cho mỗi ban. Các lớp vẽ nặn không được ngưng vì bất cứ lý do gì, các ngày khác, đốc công trông coi và sửa bài cho học sinh. Trong thời gian học nghề ở trường, học sinh được học văn hoá tương đương với chương trình sơ học (đến lớp ba), đặc biệt chú ý đến chữ Quốc ngữ và số học. Ngoài ra học sinh phải theo học lớp của người lớn vào các buổi tối ở tỉnh lị dưới sự quản lý của nhà điều hành".

Tập thể thầy cô trường năm 1930.

- Năm 1923, Ban Gốm do bà Marette Brallion phụ trách, 1 đốc công bản xứ và 12 học sinh. Thời gian học tại trường là 4 năm, gồm: 2 năm đầu học các môn cơ bản và luân phiên các ban; 2 năm cuối đi chuyên ban. Học trò vào học phải có trình độ sơ học (lớp ba), được học tiếp

chữ nho, chữ Quốc ngữ, toán, tiếng Pháp... Sau khi tốt nghiệp, học sinh được thâu nhận vào lớp hoàn thiện học thêm 3 năm, vừa trau dồi nghề vừa làm ra sản phẩm, được hưởng lương và trường nhận học sinh có năng khiếu do Trường Mỹ nghệ Gia Định chuyển lên.

Tập thể thầy cô của trường năm 1952.

Sự nhiệt tâm và đầu tư công sức cho sản phẩm gốm từ trường của bà Maretter Brallion đã đem lại cho sự thành công, tiếng vang qua các cuộc triển lãm trong nước và quốc tế. Bà Marletter Brallion vạch hướng đi riêng cho Ban Gốm. Đó là sản phẩm gốm trang trí nhiều màu, chạm khắc chi tiết các hoa văn đặc sắc, nhiều màu men lạ mắt tạo cho gốm của trường sắc thái riêng, khác hẳn gốm dân dụng Tân Vạn và Lái Thiêu của các lò người Hoa. (Trước đây, ông Joyeux đã nghiên cứu dùng men Pháp chấm lên sản phẩm gốm nhưng không thành công). Bà Maretter Brallion cùng các đốc công bổn xứ, dùng nguyên liệu nội địa, chủ yếu là tro rơm, tro lò, miểng (thủy tinh), cát Đà Nẵng, vôi Càng Long... làm men. Đất làm sản phẩm là đất chịu lửa cao khai thác ở Đất Cuốc, Chánh Lưu (Thủ Dầu Một)... Trải qua nhiều thử nghiệm, cuối cùng bà tìm ra loại men tro phù hợp mà dân làm gốm gọi là men ta. Với mạt đồng thu được khi hoàn thiện đồ đồng, bà chế được màu xanh đồng Vert de Bienhoa đẹp, nổi tiếng như Vert d'Islam trong các công trình kiến trúc của đạo Hồi. Với đá ong Biên Hoà, bà chế ra men đá đỏ rất đẹp. Men Pháp thường là men nhẹ độ hay trung độ (1.150^{0}C–1.200^{0}C) không thể đẹp bằng men tro cao độ (1280^{0}C) của Viễn Đông, đốt bằng củi tạo ra hỏa biến ít men nào sánh kịp. Hơn nữa đồ gốm khi ra lò có khuyết tật, ông bà Balick[17] cho đập bỏ không thương tiếc. Do đó trong các Hội chợ triển lãm sau này, đồ gốm Biên Hòa được đánh giá cao. Khách hàng nhận xét men Biên Hoà có chiều sâu, càng nhìn càng thấy đẹp.

Để phục vụ cho việc nung sản phẩm, nhà trường có: lò ống (lò rồng) xây phía góc phải trước trường để nung sản phẩm gốm (địa điểm trường đầu tiên, thuộc trong phạm vi của khu vực bên phải Tòa bố trước đây theo hướng nhìn ra bùng binh Sông Phố, nay thuộc trụ sở khối cơ quan nhà nước tỉnh Đồng Nai). Do

[17] Ông Robert Balick, bà Marette Brallion là vợ chồng nên thường được gọi chung là ông bà Balick.

sản xuất sản phẩm ngày càng nhiều, lò nung hoạt động gây ô nhiễm môi trường đối với nhà thờ (giáo xứ Biên Hòa) và toà bố nên trường đề nghị được cấp khu đất cách trường khoảng 1km mở cơ sở bổ sung (trường nhánh) – nay thuộc địa điểm Trường Cao đẳng Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai và vùng lân cận. Khu đất này có diện tích 9.100m². Tại cơ sở nhánh, năm 1930, trường xây 2 lò gốm: một lò tròn (đường kính 5m) bằng gạch không tô có ống khói cao, dùng để nung non, một lò ống (dài 35m), xưởng thợ và mái che. Năm 1936, trường xây thêm lò ống mới (dài 40m), mái che lò và chỗ thợ làm việc.

- Năm 1933 đánh dấu bước phát triển của gốm mỹ nghệ Biên Hòa khi trường thành lập Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Hợp tác xã là một bộ phận của trường do một đại diện trực tiếp điều hành. Sản phẩm của hợp tác xã là đồ đồng và đồ gốm. Đồ đồng được chế tác những loại: lư hương, tượng Phật nhỏ, tượng nữ thần, dao rọc giấy, đồ chặn giấy, cúp thể thao, dàn đèn điện treo trần nhà, nghiên mực, đèn dầu lửa cỡ lớn... Đồ gốm được chế tác nhiều loại hình gia dụng trang trí, tín ngưỡng... Trường xây dựng phòng trưng bày sản phẩm (trên nền lò gốm tại cơ sở chính) để giới thiệu các sản phẩm thủ công do trường chế tác và nhận đặt hàng. Mô hình Hợp tác xã này quy tụ được những nghệ nhân, thợ giỏi được đào tạo từ trường, sản xuất nhiều sản phẩm gốm nổi tiếng. Từ năm 1950, Hợp tác xã trở thành đơn vị hoạt độc lập và hoạt động cho đến năm 1976. Từ cái nôi hợp tác xã của trường đã hình thành thêm nhiều xưởng, lò phát triển gốm mỹ nghệ Biên Hòa. Một số cá nhân trưởng thành từ trường, được tu nghiệp ở nước ngoài, tiếp thu những kinh nghiệm, kỹ thuật về gốm, về nước thành lập những tổ hợp sản xuất gốm mỹ nghệ Biên Hòa theo hướng hiện đại, góp phần phát triển mạnh mẽ ngành gốm.

Cùng với các sản phẩm từ trường chế tác, sản phẩm gốm Biên Hòa được tuyển chọn và trưng bày đem lại sự quan tâm, thu hút người xem. Đào tạo nghề gốm của trường được đầu tư thêm cơ sở vật chất và nâng cao, cải tiến sản phẩm. Dấu ấn của sản phẩm gốm Biên Hòa từ trường được tặng thưởng huy chương, bằng danh dự... qua các đợt triển lãm mỹ thuật quốc tế: Marseille, Paris ở Pháp (năm 1922, 1925 và 1933), Batavia, Indonesia (năm 1934), Nayoga, Nhật Bản (năm 1937), Saint Denis, đảo Réunion (năm 1938), Hà Nội (năm 1939), Sài Gòn, Việt Nam (năm 1942), Bangkok,Thái Lan (năm 1953, 1955), Manila, Philippin (năm 1956), Phnom Penh, Campuchia (năm 1957), New York (năm 1958)...

- Từ năm 1955 trở đi, nhằm phát triển ngành Gốm, nhà trường được một số chuyên gia nước ngoài (chủ yếu từ Nhật Bản: Ishizuka Koe, Mizuno, Kato) đến giúp đỡ về kỹ thuật. Một số giáo viên được cử đi học nước ngoài. Về ngành Gốm, trường có thầy Đặng Nhựt Thăng tu nghiệp về men gốm ở Tây Đức (1960 -1961), thầy Lê Bá Đáng tu nghiệp ở Nhật (1961 - 1962), Đặng Cẩm Hồng tu nghiệp tại Pháp (1962 - 1963).

- Từ năm 1970, cơ sở ban đầu của trường được chuyển về cơ sở trường nhánh (cơ sở trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai hiện nay).

- Từ năm 1975, chính quyền cách mạng tiếp quản trường và duy trì hoạt động của trường cho đến hôm nay. Có những biến động về quản lý, nhân sự trong từng giai đoạn nhưng trường vẫn duy trì, đào tạo nghề gốm cùng với các ngành nghề khác được phân công. Trong lịch sử phát triển của trường, đội ngũ giáo viên và học sinh Ban Gốm có những đóng góp quan trọng trong sự phát triển của ngành nghề này ở những lĩnh vực. Nhiều người trở thành những lãnh đạo, chủ doanh doanh nghiệp, giáo viên, chuyên gia, nghệ nhân... duy trì, bảo tồn và sáng tạo trong ngành gốm. Một số công trình kiến trúc, di tích lịch sử - văn hóa trong nước có sự đóng góp từ nguồn nhân lực đào tạo của trường: Đài Kỷ niệm/Chiến sĩ trận vong (1923), đình Tân Lân (1931), bùng binh đại lộ Nguyễn Huệ, Sài Gòn (1935), trụ gốm vùng biên giới giáp ranh 3 nước khu vực Đông Dương (1936), nhà hội Bình Trước (1937), Trường Mỹ nghệ bản xứ Biên Hòa (1937), chợ Bến Thành (1952), Quảng trường Sông Phố, Biên Hòa (1967), trùng tu di tích Đài Kỷ niệm (1992), tượng đài Chiến thắng Sân bay Biên Hòa (2012), tượng đài Chiến thắng Long Bình (năm.....), công trình Văn miếu Trấn Biên (1998)...

(Ảnh minh hoạ từ nguồn tư liệu
của Trường Cao đẳng Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai:
Nguyễn Minh Anh).

Thầy cô và học sinh Trường Trung học Mỹ thuật Trang trí năm 1980.

Trường Cao đẳng Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai
(Tiền thân là Trường Dạy nghề Biên Hòa).

Khâu chấm men trong tạo sản phẩm gốm mỹ nghệ Biên Hòa ở Trường Bá nghệ.

Phòng dạy làm gốm năm 1908.

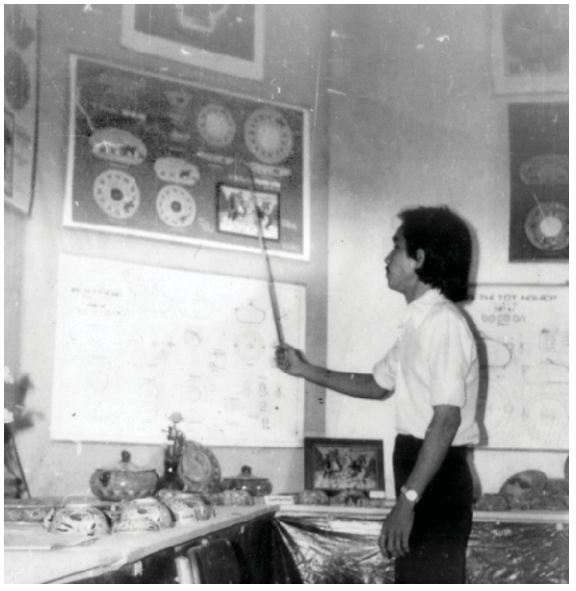
Thầy Nguyễn Trí Dạng
dạy học sinh in khuôn gốm.

Thầy Nguyễn Văn Hai
dạy học sinh trường xoay gốm.

Thầy Nguyễn Văn Nhàn
dạy học sinh xoay gốm.

Chuyên gia người Nhật cùng nghiên cứu gốm tại trường năm 1960 - 1961.

Gian trưng bày sản phẩm gốm của trường Mỹ nghệ năm 1972.



Học sinh báo cáo tốt nghiệp Ban gốm Trường Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai năm 1983.

Phòng trưng bày sản phẩm của Trường và Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa sau năm 1975 *(Nay đã chuyển về Văn miếu Trấn Biên).*

Phòng trưng bày sản phẩm mỹ nghệ của trường.

Sản phẩm gốm và đồ mỹ nghệ
trong phòng triển lãm của trường.

Khách tham quan gốm mỹ thuật của trường
năm 1958.

Những sản phẩm gốm
được phủ men *xanh đồng trổ bông*
gọi là *"Vert de Bienhoa"*
làm nên tên tuổi
của gốm truyền thống Biên Hòa.

Nguồn ảnh: https://amis-musee-cernuschi.org/les-ecoles-dart-et-linfluence-des-artistes-francais-au-viet-nam-2/#:~:text=%C3%89cole%20d'Art%20de%20Bi%C3%AAn,la%20direction%20de%20l'%C3%A9cole.

Nguồn ảnh: https://brocantelavitrine.com/products/vase-en-ceramique-vietnam-bien-hoa?srsltid=AfmBOoqbYDZd_A433YnNPHBU3womeZVmHhSjuhboxqnJLrNF9xsph8f5 https://www.facebook.com/thanhnhan1102/photos

Những sản phẩm gốm với màu men đá đỏ truyền thống của Biên Hòa.

Nguồn ảnh: https://www.millon.com/catalogue/vente1969-arts-du-vietnam/lot53-vietnam-ecole-de-bien-hoa-xxe-siecle

Nguồn ảnh: https://www.boisgirard-antonini.com/en/lot/plat-lotiforme-en-ceramique-de-bien-hoa/

Một số sản phẩm gốm khắc nổi các điển tích về di tích,
di vật văn hóa khu vực (Chăm Pa, Angkor...).

Nguồn ảnh: http://www.transasiart.com/Ceramiques/ceramiques_vn/bienhoa/cvnbh.htm

Nguồn ảnh: https://www.leboncoin.fr/ad/decoration/2934631874

Những sản phẩm gốm
với kỹ thuật chạm lọng.

Nguồn ảnh: https://www.ebay.fr/itm/226479242860?mkevt=1&mkcid=1&mkrid=709-53476-19255-0&campid=5338722076&customid=&toolid=10050
https://www.facebook.com/thanhnhan1102/photos

Sự đa dạng của kiểu dáng và hoa văn cổ,
kết hợp phong cách hiện đại
của gốm Biên Hòa.

Nguồn ảnh: https://humazur.univ-cotedazur.fr/files/original/ebc3dc1d621329c0b9a6b73b8eda2bb93b5a9ed7.pdf

Nguồn ảnh: https://picclick.fr/Bien-Hoa-Vase-Ceramique-Emaille-Indochine-226479242860.html

Nguồn ảnh:https://www.pinterest.com/pin/291678513340612918/

Một số sản phẩm gốm vẽ, khắc
nội dung cốt chuyện lịch sử dân tộc,
tập quán phong tục,
hay liên quan tín ngưỡng, tôn giáo.

Nguồn ảnh: https://www.artvalorem.fr/lot/89954/8644357?
Sưu tập tư nhân
https://heritagevietnamairlines.com/en/bien-hoa-ceramics/
http://fashionnet.vn/arti-gom-bien-hoa-ve-dep-vuot-thoi-gian

Nguồn ảnh: https://fr.pinterest.com/binnguyen84/bien-hoa-ceramic/
https://www.facebook.com/thanhnhan1102/photos
https://tapchimythuat.vn/gom-bien-hoa-thoi-balick/
https://www.facebook.com/le.thi.anh.mai.2024/photos

Nguồn ảnh: https://www.lyndatrouve.com/catalogue/95811?offset=200& https://dangnhienthu.blogspot.com/p/blog-page_15.html
https://www.proantic.com/en/1503817-incense-burner-from-the-bien-hoa-school-from-the-50s.html

Dĩa trang trí.

Nguồn ảnh: https://www.pinterest.com/gomsuyenlam/%C4%91%C4%A9a-trang-tr%C3%AD-g%E1%BB%91m-bi%C3%AAn-h%C3%B2a-x%C6%B0a/
https://www.proantic.com/1411369-vase-ancien-bien-hoa-signe-decor-chizou-ceramique-vietnamienne-vietnam.html

Nguồn ảnh: https://www.boisgirard-antonini.com/lot/vietnam-bien-hoa-grand-plat-polylobe-en-gres-emaille-dans-les-tons-bleu-ver/
https://picclick.ca/100-Year-Old-Vietnamese-Bien-Hoa-Ceramic-Pottery-176420807469.html

Sản phẩm gốm gia dụng.

Nguồn ảnh: https://www.facebook.com/story.php?story_fbid=122191487078182710&id=615554813249666&_rdr
https://www.lyndatrouve.com/en/catalog/95811?offset=200&

Nguồn ảnh: https://www.alaintruong.com/archives/2012/02/22/23587108.html
https://www.primardeco.com/art-de-la-chine-et-dex-orient/plat-rond-en-ceramique-a-decor-de-personnages-marquee-bien-hoa-v-30048

Nguồn ảnh: https://www.invaluable.com/auction-lot/vietnam-bien-hoa-xxe-siecle-serie-de-trois-elepha-52-c-52041b69ab
http://www.transasiart.com/Ceramiques/ceramiques_vn/bienhoa/cvnbhse001a.htm

Phù điêu gốm.

Nguồn ảnh: https://www.adams.ie/7080-lot-993-A-LARGE-BIEN-HOA-%E8%BE%B9%E5%92%8C-STONEWARE-DANCING-LADIES-TWO-HANDLED-VASE-BIEN-HOA-%E8%BE%B9%E5%92%8C
http://www.covatvietnam.info/co-vat-chat-lieu-gom/gom-bien-hoa/attachment/nguyen-dong-gom-bien-hoa-3/

Đôn voi.

Nguồn ảnh: https://www.invaluable.com/auction-lot/a-large-bien-hoa-stoneware-%27angkor-vat-khmer-figu-364-c-634452eabe
https://www.koh-antique.com/Hcm%20museum%20of%20fine%20arts/laiben.htm

Nguồn ảnh: https://www.the-saleroom.com/en-gb/auction-catalogues/adams/catalogue-id-srad10186/lot-2ff424e1-f7b7-4dc8-8bb3-add000b964b8
https://www.etsy.com/listing/1649528169/black-and-white-ceramic-vase-from-bien?show_sold_out_detail=1&ref=nla_listing_details

Nguồn ảnh: https://www.osenat.com/en/lot/148132/25359788-vietnam-bien-hoa-school-20th-century-double-gourd-vase-in?
https://www.the-saleroom.com/en-gb/auction-catalogues/adams/catalogue-id-srad10202/lot-f5a18e5c-76c3-472f-952c-aeb300cfb126

CHƯƠNG V

KỸ THUẬT LÀM GỐM BIÊN HOÀ TỪ ĐẦU THẾ KỈ XX

1. Nguyên liệu và khoáng vật

1.1. Nguyên liệu

Đất sét là nguyên liệu chính để làm gốm, trong đất sét có những khoáng vật. Bằng các phương pháp nghiên cứu lý, hóa hiện đại: khảo sát cấu trúc bằng tia X, chụp ảnh bằng kính hiển vi điện tử có độ phóng đại rất lớn... Khoáng vật sét đều có cấu trúc từ những tấm tứ diện SiO_4 và các tấm bát diện Al(OH)6-3. Các tấm tứ diện và bát diện này xếp theo các kiểu khác nhau, luân phiên nhau làm khoáng sét có cấu tạo lớp, kích thước hạt sét rất nhỏ nên nó có độ dẻo cao. Tùy theo cách sắp xếp giữa các lá tứ diện và bát diện mà có kaolinit, hiđromica, monmorinôlit (Al/Fe), ilit và một loạt khoáng vật sinh thành khác. Đá gốc có thành phần hoá học khác nhau sẽ hình thành các khoáng vật sét khác nhau.

1.2. Khoáng vật

- Kaolinit là một trong những loại khoáng vật phổ biến nhất. Công thức là $Al_2O_3.2SiO_2.2H_2O$, ngoài ra còn có lượng thấp K, Na, Ca, Mg. Sét kaolinit là sản phẩm phong hoá hoá học của các đá giàu silicat alumin. Khối kaolinit chặt sít vẫn dễ miết nhỏ bằng ngón tay; ở dạng khô rất háo nước; ở trạng thái ướt tạo thành thể rất dẻo. Tỉ trọng bằng 2,6 (nặng vừa). Đất kaolin có màu nhạt: trắng mịn, trắng xám hoặc màu ngà voi, gồm: Haloizit (thuộc nhóm kaolinit), có công thức là Al_2O_3. $SiO_2.4H_2O$. Haloizit dưới dạng khối nửa mờ giống như keo, với vết vỡ dạng vỏ sò phẳng. Haloizit tan dần trong nước thành cục nhưng không trương nở; ở dạng khô nó dính lưỡi. Đikit là khoáng vật sét có thành phần hoá học giống kaolinit, thường gặp dưới dạng tập hợp vi tinh không màu hay màu trắng phớt vàng, phớt nâu. Độ cứng bằng 1. Nacrit là khoáng vật sét có thành phần hoá học giống kaolinit, không màu, trắng, vàng nhạt, ánh thủy tinh; độ cứng 2–2,5, tỉ trọng 2,5–2,7. Phân biệt nacrit, kaolinit, đikit nhờ phân tích nhiệt và tia Rơnghen.

Theo giá trị sử dụng, GSTS. Trần Kim Thạch chia đất sét kaolinit ra hai loại chính: Đất sét tạp dùng làm gạch ngói có màu vàng đến cam, đỏ, tím; sét màu đen lẫn nhiều bùn và chất hữu cơ dùng làm gạch thẻ. Độ dẻo về cảm quan, có khả năng se trong lòng bàn tay thành sợi như cây bút chì mà không đứt đoạn. Nếu sét chứa nhiều cát thì sẽ bở rời hoặc sét bưng/sét ruộng quá dẻo cũng không làm gạch ngói được vì khi nung bị co rút mạnh sẽ nứt, cong vênh. Về tỷ lệ vôi: sét miền Đông Nam Bộ thường có tỉ lệ vôi dưới 1%, dùng làm gạch ngói được. Tỷ lệ cát nếu đạt 10% là tốt, tỷ lệ cát cao hơn sẽ làm gạch ngói bở (cần phối trộn thêm sét dẻo). Tỷ lệ sắt trong sét miền Đông do đá bazan phong hoá, chứa nhiều sắt khi nung chín sản phẩm đỏ đẹp nhưng rất bở. Sét do gốc phù sa ở Long Thành, Hố Nai, Bình Dương... có tỉ lệ sắt ít

hơn 10% làm gạch trang trí tốt vì có màu đỏ đậm đẹp không phai. Đất sét làm đồ gốm sứ ở miền Đông Nam Bộ tạo thành do đá granit phong hoá ở vùng cao nguyên Nam TrungBộ (Bảo Lộc, Di Linh, Đà Lạt, Đắk Nông...). Các sông Đồng Nai và La Ngà vận chuyển các hạt đất sứ li ti về đồng bằng, tích tụ lại trên diện tích rộng từ Tây Ninh xuống đến Long Thành. Thời gian đất sứ tích tụ cách nay ít nhất trên 1 triệu năm, sớm hơn lúc núi lửa hoạt động phun trào. Những vỉa đất sứ trắng và các lớp cát giàu đất sứ đang được khai thác ở Đất Cuốc, Lái Thiêu, Chánh Lưu, Bình Hoà... cung ứng nguyên liệu dồi dào cho các lò gốm Bình Dương, Biên Hoà. Đất sét kaolin có giá trị lớn trong công nghiệp đồ sứ, vật liệu chịu lửa, luyện kim (chế tạo nhôm), chất tẩy trắng dầu mỡ, dược phẩm... Sét kaolin Đồng Nai phân bố ở nhiều nơi: Thạnh Phú (Vĩnh Cửu), đông bắc ga Hố Nai, Tam An (Long Thành), Phước Thọ, Phước Thiền, Hang Nai (Nhơn Trạch). Kaolin lẫn trong cát, cấp hạt bé hơn 0,1mm = 25%-40%, lượng SiO_2 từ 60%-75%, Fe_2O_3 = 1,5%, không đạt tiêu chuẩn làm gốm sứ nhưng có thể làm đồ sành dân dụng[18].

Gốm mỹ nghệ Biên Hoà làm bằng đất sét Đất Cuốc (huyện Tân Uyên, tỉnh Bình Dương, xưa thuộc quận Tân Uyên tỉnh Biên Hoà). Đất Cuốc là mỏ đất sét lộ thiên nổi tiếng từ đầu thế kỉ XX, dùng cuốc có thể lấy đất sét nguyên liệu ở sát mặt đất. Sản phẩm gốm mỹ nghệ Biên Hoà không biến dạng dù đôi khi nhiệt độ lò cao hơn 1.3000C. Vào thời gốm mỹ nghệ Biên Hoà cực thịnh (1923-1950), dưới sự quản lý của ông bà Balick, chất lượng sản phẩm được coi trọng, nhiều khi ra lò 4 - 5 sản phẩm mới chọn lấy 1 sản phẩm hoàn chỉnh. Do đó nguyên liệu đất sét Đất Cuốc được chọn ưu tiên làm sản phẩm, ngoài ra gốm mỹ nghệ Biên Hoà còn dùng đất sét ở Chánh Lưu, tỉnh Thủ Dầu Một (nay là tỉnh Bình Dương). Từ năm 1950 trở đi, dưới quyền quản lý của các vị hiệu trưởng Việt Nam, chất lượng gốm mỹ nghệ của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hoà không còn khắt khe như trước. Nhiều cơ sở gốm mỹ nghệ ở Tân Vạn, Hoá An, Bửu Hòa... mua đất sét ở Đất Cuốc, Chánh Lưu, Tân Phước Khánh, Bình Hòa, Hòa Thạnh, Bàu Bàng, Tà Thiết.

Trên địa bàn Biên Hòa - Đồng Nai có một số mỏ đất sét nhưng sau nghiên cứu, thử nghiệm không thể sử dụng làm gốm như: Mỏ sét Trảng Dài có đất sét trắng/trắng xám, hạt to kém dẻo, khó tạo hình sản phẩm. Một số xí nghiệp gốm trộn đất sét Trảng Dài với đất sét Bình Dương làm gốm nhưng ít thành công. Đất sét Trảng Dài chủ yếu dùng cho công nghiệp giấy, sơn... Đất sét Long Thành phần lớn là sét đỏ làm mặt hàng đất đỏ, nhiệt độ nung tương đối thấp. Đất sét ở Vĩnh Cửu màu trắng xanh, tạo hình bằng xoay tay dễ dàng nhưng độ co lớn. Xí nghiệp gốm Đồng Nai (1974-1997) đã thử nghiệm, sản phẩm nung xong co rút nhiều so với ban đầu, khi sản phẩm khô thì cứng, khó chạm khắc.

1.3. Phương pháp xử lý nguyên liệu

[18] Nhiều tác giả (2001), *Địa chí Đồng Nai,* tập II: Địa lý, Thông tấn xã Việt Nam, tr.34.

1.3.1. Lọc đất

Đất sét khai thác phải tinh chế, gọi lọc đất để loại tạp chất có hại. Sơ đồ lọc đất của Xí nghiệp gốm Đồng Nai cho thấy các bước tuần tự:

- Ngâm đất thô với nước trong hồ chứa đất thô.
- Xả nước liên tục vào hồ trong khi môtơ quay.
- Nước pha đất (nước đất) chảy liên tục qua hệ thống mương vào hồ chứa đất tinh. Hồ này đầy thì chảy sang hồ kia. Lưới rây chặn rác còn cát và đá nặng nằm rải rác trong rãnh mương; thỉnh thoảng cần lấy rác và cát, đá cho đường chảy thông.

Khi hai hồ chứa đất tinh đã đầy, người làm đóng khóa A, mở khoá B và C, môtơ vẫn hoạt động, nước đất vào đường mương, nước tương đối trong từ hai hồ chứa đất tinh chảy dồn về hồ chứa đất thô... cho đến hết đất trong hồ chứa đất thô thì khoá B và C lại. Lấy tinh đất trong hồ chứa đất tinh đưa vào chứa ở các lu hay hồ khác có thiết kế hút nước.

Vào thập niên 1990, người thợ dùng máy bơm xối nước với áp lực cao vào các tầng đất thô ở mỏ đất. Các hạt đất mịn theo nước chảy vào máng bên dưới, tinh đất chảy vào hồ lắng. Cát, đá nặng nằm lại gần hồ xối. Dù lọc bằng hồ lọc hay xối hồ thì tinh đất còn loãng, các xí nghiệp vẫn mất thời gian đắp đất làm cho đất bớt loãng để nhồi. Các cơ sở sản xuất quy mô lớn ở thành phố Biên Hòa như Thái Dương, Việt Thành... Từ năm 2000 đã làm ra đất dùng ngay. Xí nghiệp Việt Thành đóng gói đất trong thùng gỗ, mỗi thùng nặng 400kg, mua về dùng ngay hay để lâu cũng được vì có nilon bao đất.

1.3.2. Kiểm tra độ co

Dùng ba thanh đất dày (1x2cm, dài 14cm), đánh dấu bằng dao nhọn đoạn dài 10cm rồi mang đi nung. Thường xuyên lật các thanh này để tránh cong và đo độ dài sau khi nung. Muốn giảm độ co của đất sét, người thợ thêm samôt (loại đất đã nung chín, tán mịn).

1.3.2. Kiểm tra nhiệt độ

Nhiệt độ tác động đến đất sét như sau:

+ Từ 100^0C - 300^0C: nhiệt độ tác động đẩy nước tự do (nước hấp thụ) ra. Sấy ở nhiệt độ này, đất sét co lại.

+ Từ 400^0C - 600^0C: nước hoá học (nước cấu tạo) thoát ra, đất sét mất dẻo ở 600^0C.

+ Từ 600^0C- 900^0C: nước hoá học tiếp tục bị đẩy ra.

+ Từ 900^0C – 1.100^0C: đất co lại khi nung, hiện tượng kết khối xảy ra.

Từ 1.100^0C–1.200^0C: các tinh thể mulit phát triển càng nhiều và kích thước càng lớn. Nhiệt độ càng cao, mulit càng nhiều; ở 1300^0C hầu hết đồ sành bị thủy tinh hóa.

+ Từ 1.400^{0}C–1.500^{0}C: đất sét nóng chảy tùy theo chất lượng.
Riêng đồ sành nung trong khoảng 1.200^{0}C–1.300^{0}C.

2. Phương pháp tạo hình

Gồm các phương pháp: Xoay tay, In khuôn, Rót, Ghép dán đất, Xoay calip

2.1. Xoay tay

Tạo hình bằng phương pháp xoay tay là phương pháp cổ điển đã được thợ gốm thực hiện từ xa xưa để làm các sản phẩm hình tròn. Phương pháp này gồm 8 công đoạn liên hệ mật thiết với nhau, người thực hiện bắt buộc phải làm tốt, đúng qui trình kỹ thuật từng công đoạn, để khi chuyển sang công đoạn kế tiếp không bị trở ngại. 8 công đoạn đó là: làm đất, nhồi đất, bo đất, khui lỗ, lên đất, xoay ống thẳng, xoay ống bầu, làm nguội.

2.1.1. Làm đất

Đất sét thô lọc lấy chất tinh, lúc này chất tinh ở dạng hồ loãng. Người thợ chuyển đất hồ này lên vật hút nước (khuôn thạch cao, tấm gạch tàu...) để vật hút bớt nước. Đất tinh đặc lại thành dạng hồ dẻo, ráo nước. Sau đó dùng sức đạp cho đất quyện lại đều, dùng tấm nilon ủ kín để giữ lâu độ ẩm. Công đoạn này làm đất cô đặc, ráo nước, dẻo, bốc không dính tay.

Cách đạp đất: lấy đất từ vật hút nước đặt vào giữa bao bố hay tấm nilon trải sẵn trên nền xưởng. Người làm dùng chân đạp xoay vòng hình rẻ quạt, cứ thế lần lượt để đất chồng lên từng lớp, từng lớp và đạp cho đất quyện vào nhau. Trong công đoạn này, người thợ đạp đi đạp lại hai, ba lần cho đều. Lấy nề xén đất chung quanh cho gọn rồi dùng tấm nilon ủ kín lại.

2.1.2. Nhồi đất

Công đoạn này làm đất dẻo. Người làm nhồi đất theo hình xoắn ốc. Lấy một lượng đất vừa tay chừng 2kg đặt lên bàn, hai tay nhồi cuộn tròn theo hình xoắn ốc. Nhồi đến khi nào đất mịn đều, không còn bọt không khí, đất không dính tay là được. Người làm cuộn tròn đất và phân ra từng cục theo ước lượng của mỗi mẫu. Khi làm không nên nhồi đất quá lâu sẽ làm đất khô, kém dẻo, tạo hình rất khó.

2.1.3. Bo đất

Đưa cục đất vào đúng tâm bàn xoay, tránh bàn xoay quay sẽ làm cục đất văng ra ngoài. Khi bo đất người làm ở tư thế ngồi hai chân dạng ra vừa phải. Cục đất đặt vào tâm bàn xoay vỗ cho tròn đều và thoa nước vào hai bàn tay làm trơn khối đất. Cùi chỏ tay trái đặt ngay đầu gối, chân trái chịu lực cứng, cho bàn xoay quay và bàn tay trái ôm cục đất, đẩy từ từ vào tâm bàn xoay, bàn tay phải cũng nương theo bàn tay trái. Khi cục đất đã ở đúng tâm thì tay ôm đất sẽ đứng trụ ở giữa bàn xoay.

2.1.4. Khui lỗ

Người làm khui một lỗ đúng ngay tâm cục đất là thao tác quyết định độ dày, mỏng của sản phẩm. Nếu làm không tốt việc khui lỗ, sản phẩm lúc khô sẽ bị nứt, xé đáy. Cách khui lỗ: bo đất đã tròn ngay tâm bàn xoay, hai ngón tay cái đặt vào tâm cục đất, từ từ ấn xuống, ước chừng phần đáy dày 2cm. Người làm dùng ngón tay cái bên phải nương theo vòng quay, mở rộng lòng sản phẩm độ 10 – 12cm. Dùng bàn tay trái đè ém đáy cho dẽ đất.

2.1.5. Lên đất

Công đoạn kéo đất lên để thành hình ống. Khi ép đất lên, miệng ống cần nhỏ hơn chân ống và thân ống là hình côn. Khi lên đất người thợ phải ép đều tay. Cách thức: Sau khi đè ém đáy xong, thì người thợ thực hiện thao tác:

+ Bàn tay trái đặt trong lòng ống đất, bàn tay phải ốp vào bên ngoài ống, hai bàn tay cùng một lúc ép vào và nâng từ từ lên cao. Khi đất lên đến miệng, dùng bàn tay ngoài (bàn tay phải) túm miệng lại.

+ Bàn tay trái đặt sâu trong lòng ống, ngón cái bên tay phải bấm từ từ dưới chân ống, tay trong và tay ngoài để song song ép đất, kéo dần lên theo đường xoắn thẳng đứng. Đất lên cao tới đâu, người thợ dùng hai tay túm và chặn cho ngay và dày miệng ống.

Tốc độ bàn xoay quay chậm (100 vòng/phút), khi xoay, tư thế người thợ ngồi hơi nghiêng về phía bên phải, hai tay khi lên đất phải biết điều khiển đất.

2.1.6. Xoay ống thẳng

Công đoạn đất lên thành ống thì người thợ chỉnh hình cho ống thẳng. Đây là bước cơ bản nhất để xoay các sản phẩm nhiều kiểu dáng khác nhau. Muốn sản phẩm hình ống được thẳng, người thợ: lên đất cho đều, khi lên đất cao chừng 20cm, ống có hình côn. Các ngón tay trái đặt trong lòng ống, mắt quan sát cạnh của ống. Chỗ nào chưa thẳng thì tay trong nong từ từ ra, tay bên ngoài cũng nương theo. Nhìn khi nào thấy ống thẳng thì ngưng lại, chặn miệng. Cắt ống làm đôi để kiểm tra độ dày mỏng.

2.1.7. Xoay bình có hông bầu

Từ ống thẳng, người thợ chuyển thành ống có hông bầu. Người thợ thực hiện thao tác ra hông theo các bước:

- Bước 1 (ra hông): Từ ống thẳng đã làm, người thợ dùng các đầu ngón tay cái đặt bên trong ống, từ từ nong ra, tay bên ngoài nương theo. Quan sát đường cong để thực hiện cho đúng mẫu. Khi ra hông, người thợ nhẹ nhàng đưa mấy ngón tay bên trong để ống luôn luôn tròn đúng chuẩn (nếu xoay theo mẫu có kích thước, người thợ phải có compa bầu để đo đường kính hông). Quan sát đường cong và hông bầu sao cho cân đối, đường cong dịu dàng, đẹp mắt.

- Bước 2 (vô eo cổ): Khi phần hông chỉnh xong, người thợ vô eo cổ. Cách thức thực hiện: Bàn tay trái đặt trong bình, ở phần vai của mẫu. Ngón cái tay phải đặt đúng chỗ cần vô eo, từ từ đẩy đất vào, tay trong cũng nương vào theo, khi nào thấy được thì dừng lại.

- Bước 3 (bẻ lá miệng): tiếp theo sau phần làm eo cổ. Người thợ dùng tay trong và tay ngoài cùng ép đất trên miệng từ từ bẻ ra, quan sát đường cong cho phù hợp. Cắt sát chân đáy, bưng ra ngoài phơi cho ráo để làm nguội.

2.1.8. Làm nguội

Người thợ cạo cho mất lằn vân tay trên mặt sản phẩm, nghè láng, móc đáy..., công đoạn xoay sản phẩm đã xong. Dụng cụ làm nguội gồm: một con dao hình chữ L có kích thước (3x20cm), một vỏ (cật) tre vót mỏng (1 x 20 cm) uốn cong được, một miếng đai sắt, một miếng mút thấm nước, bàn xoay, ống làm nguội (ống thẳng đường kính nhỏ hơn hông mẫu 3cm), để khi úp mẫu vào không bị lọt. Cách thức thao tác làm nguội:

+ Người thợ đặt ống làm nguội lên mặt bàn xoay, cho máy chạy, chỉnh ống làm nguội vào đúng tâm bàn xoay. Sau đó dừng máy, dùng đất chèn cứng chân ống.

+ Úp sản phẩm vào ống làm nguội, cho bàn xoay quay, người thợ dùng tay chỉnh sản phẩm chạy vào đúng tâm. Dùng con dao chữ L cạo một lớp mỏng cho đáy bằng phẳng.

+ Dùng miếng đai sắt cạo từ eo chân đến hông của sản phẩm, chủ yếu cạo cho mất lằn vân tay và làm cho sản phẩm nhẹ bớt. Cần lưu ý trong lúc làm, người thợ thường gặp hạt cát/sỏi/các chất bẩn khác làm trầy xước sản phẩm. Người thợ phải lấy ra và dùng đất ráo trám trét rồi nghè lại cho nhẵn láng. Nếu sơ ý để sót, khi nung sẽ làm rỗ mặt sản phẩm.

+ Phần khui đáy khá quan trọng, nếu làm không khéo đáy sẽ bị mỏng hoặc thủng. Người thợ dùng con dao hình chữ L móc đất ở giữa lòng đáy sâu xuống tùy theo độ dày/mỏng của đáy sản phẩm, thông thường sẽ móc sâu chừng 0,5cm. Cách móc đáy: Tay trái tì vào vòng chân của sản phẩm để khi cạo sản phẩm không bị đảo và tay phải cầm dao L móc từng lớp đất mỏng từ tâm chạy ra bìa đáy, chừa lại phần chân khoảng 1cm. Kiểm tra độ dày đáy bằng hai cách: dùng tay vỗ vào đáy để cảm nhận độ dày/mỏng (chỉ người làm nghề lâu năm mới thực hiện được) và cách chính xác hơn: dùng sợi dây kẽm nhỏ xăm thủng đáy để kiểm tra.

Sau phần móc đáy, người thợ dừng bàn xoay, lật sản phẩm lên, bỏ vào ống, cho máy chạy, chỉnh sản phẩm chạy vào tâm bàn xoay để làm nguội phần còn lại. Người thợ dùng miếng đai sắt cạo từ hông đến vai sản phẩm: dùng cật tre nghè láng mặt và cạo trong lòng miệng cho đẹp, lấy miếng mút thấm nước bo tròn

vành miệng bình. Cạo eo cổ thì dùng miếng đai sắt uốn cong như eo cổ. Tay phải cầm miếng đai cạo một lớp mỏng từ eo cổ dần xuống vai và hông và tay phải giữ miệng sản phẩm. Dùng cật tre uốn cong nghè láng dần từ eo cổ xuống vai và hông mẫu. Cần có sự khéo léo khi sử dụng cật tre làm láng da sản phẩm.

Nguyên tắc chung về việc tạo hình và làm nguội: sản phẩm luôn luôn phải nằm đúng tâm bàn xoay để có độ tròn tuyệt đối. Nắm được thao tác cơ bản này, người tạo mẫu sẽ làm ra nhiều sản phẩm kiểu dáng khác nhau theo ý muốn.

- Một số điều nói thêm về môn xoay tay:

+ Xoay các mẫu tương đối lớn, người thợ xoay thành hai, ba khúc (đoạn) rồi nối lại.

+ Người thợ có thể dùng phương pháp nắn dây đất để tạo sản phẩm xoay. Dây đất tạo thành hình tròn, chồng lên nhau. Nhờ phương pháp này, người thợ có thể tạo ra sản phẩm (bình) cao hơn 2m. Người thợ nắn ba, bốn khúc dây đất, vỗ cho giống mẫu rồi nối lại.

+ Môn xoay tay dùng bàn xoay thường thì phải dùng tay đẩy bàn xoay quay. Năm 1955, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hoà lắp đặt 5 bàn xoay máy (từ hỗ trợ của Mỹ). Năm 2001, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai sử dụng hoàn toàn bàn xoay máy cho sinh viên thực hành, không sử dụng bàn xoay thường.

+ Năm 2003, có xí nghiệp ở Biên Hoà cung cấp đất lọc đã ráo nước, đựng trong thùng gỗ cho các xí nghiệp gốm có yêu cầu. Người thợ chỉ cần nhồi là dùng ngay được.

2.2. In khuôn

2.2.1. Nguyên liệu, kỹ thuật

Thạch cao là loại đá canxi dihydrat sunfat $CaSO_4$. $2H_2O$ (với 21% nước kết tinh). Thạch cao làm khuôn chứa 0,5 (1/2) phân tử nước ($CaSO_4$. 1/2 H_2O) bằng cách sấy bột thạch cao sống ($CaSO_4$. $2H_2O$) ở 180^0C. Sấy thạch cao sống tới gần 300^0C, sẽ được thạch cao chết. Tính chất của thạch cao: Độ nhuyễn (mịn) làm tăng nhanh mức đông đặc. Vận tốc đông đặc: từ khi pha trộn nước vào thạch cao để làm khuôn, nó cần ở trạng thái lỏng và không đông cứng quá nhanh. Sau khi đông đặc, khối vật liệu cần mềm xốp để người thợ có thể nhanh nhẹn gọt, tiện định hình. Vận tốc đông đặc tùy thuộc nguồn thạch cao thiên nhiên, tùy thuộc sự chế biến và tồn trữ nguyên liệu. Năng lực thủy (hay lực nguyên chuẩn) là số lượng nước thêm vào mỗi kilôgam thạch cao để có thạch cao nhào vữa. Sự giãn nở: khi bắt đầu đông đặc, thạch cao co rút nhẹ rồi giãn nở – lúc đầu mau, sau chậm dần, chừng 10 ngày thì ngưng. Thạch cao giãn nở khoảng 0,6–0,7% thể tích. Độ giãn nở phụ thuộc: tính thiên nhiên của thạch cao; Tỷ lệ nước nhào vữa (nhào càng lỏng thì độ giãn nở càng ít). Sự có mặt của một loại muối nào đó trong nước cũng ảnh hưởng

đến việc nhào vữa như kali sunfat (K_2SO_4) ở nồng độ 0,4% làm thạch cao giảm độ giãn nở. Thạch cao nhào bằng nước sôi làm tăng chút ít độ giãn nở. Thời gian nhào vữa dài có khuynh hướng làm tăng sự giãn nở. Độ xốp của thạch cao phụ thuộc việc nhào vữa. Khuôn càng xốp thì độ chứa nước của thạch cao nhào vữa tăng lên; tùy theo việc sử dụng khuôn mà cần độ xốp nhiều, ít. Độ cứng của khuôn thạch cao tùy thuộc tỉ lệ nước trong thạch cao nhào vữa, muối phèn kẽm sunfat ($ZnSO_4$) cũng làm tăng độ cứng của khuôn thạch cao.

Tùy thuộc kích cỡ khuôn lớn/nhỏ người thợ định lượng nước và thạch cao để pha trộn theo tỉ lệ phù hợp. Nước chứa trong các vật dụng có dung tích lớn hơn khối lượng thạch cao đem nhào vữa. Rây đều tay bột thạch cao vào nước cho bột thấm nước từ từ đến khi bột thạch cao lên khỏi mặt nước. Màu sắc thạch cao biến đổi dần từ trắng sang xám khi dùng cây quậy (hay máy quậy trộn). Người thợ dùng nước bột thạch cao nhào vữa để làm các loại khuôn mẫu thông thường thao tác pha trộn luôn cho thạch cao vào nước mà không bao giờ làm ngược lại (không đổ nước vào thạch cao).

2.2.2. Đổ khuôn đơn giản

Khuôn đẹp, nhẵn, đúng với mẫu, tức là nếu đổ khối hình vuông thì khuôn bên ngoài phải hình vuông. Bề mặt trong khuôn nhẵn, không bọt, không chai sạn, rõ nét. Góc cạnh khuôn không bể, cắt bát tất cả các cạnh khuôn (bát cạnh: chân cạnh hơi đưa ra, không vuông góc, dễ lấy khuôn). Độ dày khuôn vừa phải. Mặt ngoài khuôn tiếp xúc mặt đất phải đứng vững để việc sử dụng dễ dàng.

Trước khi đổ khuôn, người thợ kiểm tra mẫu (đúng, hoàn chỉnh chưa). Ở các hóc cần đắp cho thẳng góc hay bát cạnh, làm nguội lại thật kỹ để đổ khuôn mẫu sẽ đẹp. Mẫu sản phẩm có thể là: Mẫu đất thực hiện đổ trực tiếp hay lắc cốt (mẫu đơn giản có thể đổ trực tiếp). Mẫu thạch cao/gỗ/đá: trước khi đổ khuôn phải ngâm nước đến bão hòa (thạch cao hút nước rất mạnh) thì mới đổ khuôn. Nếu không ngâm mẫu trong nước thì sẽ dính khuôn và khuôn thường rỗ mặt.

Dụng cụ dùng cho việc đổ khuôn gồm: Dao gọt, chậu, thau, xô, lưỡi cưa thép, búa cao su, xà bông, dầu hôi, giấy nhám, dây để cột, cọ, mút xốp... Trước khi đổ mảnh khuôn khác phải làm mộng (ngoàm) để ghép hai mảnh khuôn cố định với nhau, giữ vị trí không sai lệch.

Về kỹ thuật, người thợ thực hiện phân chia vết (mảnh). Khuôn đơn giản có thể chia một hay hai mảnh, điều quan trọng là những đường phân chia phải nằm trên đỉnh cao của sản phẩm. Khuôn hai mảnh thì ở giữa phải có các mộng tiếp xúc để ráp khuôn thật khớp. Trước khi đổ khuôn phải quét nước cách lên mẫu. Nước cách là xà bông quậy với nước nóng (cho tan hết) hỗn hợp có nồng độ nhất định; nước xà bông nổi nhiều bọt trộn với 1/4 dung tích dầu hôi thì bọt sẽ hết, lúc đó mới lấy dung dịch này quét mẫu, quét khuôn sẽ tránh làm rỗ mặt khuôn (do bọt), để phân chia vết khuôn không dính vào nhau trong quá trình đổ khuôn. Đổ lượng nước cần thiết vào chậu (thau) đối với mảnh khuôn muốn đổ. Rắc nhanh tay và đều thạch cao đến khi lớp

thạch cao gần bằng mặt nước, đợi đến khi nào thạch cao ngấm đều nước thì quậy cho đều. Gạt bọt sang một bên vì bọt sẽ làm khuôn thạch cao rỗ mặt. Be đất/tôn chung quanh những phần cần đổ. Đổ thạch cao vào mẫu/phần cần đổ. Nếu mảnh cần đổ bị thiếu thạch cao, quậy thêm thạch cao mới đổ tiếp, không tận dụng vật liệu trong thau vì thạch cao cũ bở làm hỏng khuôn.

Độ dày thạch cao tùy thuộc mẫu, trung bình dày 2,5cm - 4cm vì thạch cao hút nước mạnh, nếu mẫu mỏng thì nước mau bão hòa, khả năng hút nước ít, nhả đất kém, thạch cao ngấm nhiều nước sẽ dễ vỡ. Thạch cao được đổ vào vết đúng qui trình và độ dày khuôn thì trong vài phút thạch cao đông cứng (sớm hay muộn tùy loại). Thạch cao mới xuất xưởng (sờ vào thấy nóng khi chưa nhào vữa) thường đông cứng sớm. Thạch cao để lâu (sờ có cảm giác lạnh) ngậm thêm hơi nước trong không khí thì đông cứng chậm hơn. Thạch cao bắt đầu tỏa nhiệt, sờ tay thấy ấm và bắt đầu nóng lên, thì người làm khuôn bắt đầu gọt tỉa. Người thợ dùng lưỡi dao bén gọt bớt, sau mới dùng lưỡi cưa thép cạo gọt không cùng chiều, đổi hướng liên tục, tạo bề mặt khuôn được phẳng. Nếu cạo cùng chiều liên tục, mặt khuôn dễ gợn sóng. Sau đó làm láng bề mặt, dùng búa cao su vỗ nhẹ để lấy mảnh khuôn ra.

- Kỹ thuật, thao tác làm khuôn một mảnh

Với mẫu bằng đất, người thợ đặt mẫu hình trụ lên tấm ván bằng phẳng, quét nước cách lên mẫu, dùng đất be hay tôn bao quanh mẫu. Nếu dùng tôn thì dùng dây buộc quanh để tránh vòng tôn bung ra trong quá trình đổ thạch cao. Khoảng cách từ mẫu đến lớp tôn/đất khoảng 3cm. Khi chuẩn bị xong thạch cao, người thợ đổ vào mẫu, xung quanh mẫu sẽ có lớp thạch cao dày chừng 3cm. Đổ tràn thạch cao lên cao hơn mẫu khoảng 3cm. Khi thạch cao nóng lên, người thợ tháo lớp cót (lớp đất be/tôn bao quanh) và bắt đầu làm nguội. Dùng dao bén gọt, tỉa mặt trên, mặt dưới và chung quanh khối thạch cao cho bằng phẳng sau dùng lưỡi cưa thép cạo gọt cho bằng phẳng hơn. Làm láng bề mặt thạch cao. Dùng búa cao su gõ nhẹ đáy và lấy mẫu đất ra sẽ có một khuôn.

- Kỹ thuật, thao tác làm khuôn hai mảnh

Với mẫu bằng thạch cao người thợ ngâm mẫu trong nước cho bão hòa, đặt mẫu lên tấm ván, quét nước cách. Tiếp theo, phân chia mẫu làm hai phần bằng nhau; người thợ đổ khuôn hai mảnh, mảnh 1 phần bên tay mặt, đặt cót (be đất/tôn) bao quanh phần muốn đổ khuôn (nửa bên tay mặt). Thạch cao đổ vào khuôn và các chỗ trống trong cót, bề dày thạch cao là 3cm khi đổ xong. Tháo cót, gọt tỉa và làm nguội (như làm khuôn một mảnh). Lật ngược khuôn lên, đặt đứng vững. Sau khi đổ xong một mảnh khuôn, người thợ thao tác với quy trình tương tự đổ mảnh khuôn bên tay trái của mẫu. Khi làm khuôn một mảnh (khuôn phù điêu) thì đổ trùm mẫu, mặt chính và gờ cạnh.

2.2.3. Đổ khuôn phức tạp (khuôn nhiều mảnh)

Nhận dạng được mẫu sản phẩm từng khuôn (tức là hình dạng bên ngoài bộ khuôn). Kỹ thuật làm mộng đẹp, chắc chắn, dễ phân biệt khi ráp khuôn. Bộ khuôn luôn đứng vững ở vị trí rót (thẳng đứng với mặt đất). Việc kiểm tra khuôn mẫu và một số kỹ thuật như khuôn đơn giản. Đổ rõ nét từng chi tiết, độ dày vừa phải tùy từng loại khuôn. Khi đổ cốt mẫu, có khuôn, người thợ thường đổ một mẫu bằng thạch cao để sau này lỡ khuôn hư/thất lạc, ta có thể dùng mẫu đó để tạo khuôn. Mẫu đó gọi là cốt. Để cho phần cốt được chắc, người thợ dùng một dải thép mềm (để cạnh khuôn trên bàn xoay). Khuôn nhúng vào nước ba, bốn lần và quét nước cách bên trong khuôn rồi đổ thạch cao vào. Tính chất của thạch cao giãn nở khi đông cứng nên người thợ phải phá khuôn bằng cách dùng bút chì xác định đường kính trên mặt khuôn, kẻ dọc khuôn hai đường đối xứng với trục khuôn, chia khuôn làm hai phần bằng nhau. Theo hai đường đối xứng này, người thợ dùng cưa một cách cẩn trọng vào đến gần lõi (cốt) mới đổ. Dùng dao cạy theo vệt cưa, phá khuôn thành hai mảnh. Chỉ còn lại cốt, người thợ lau chùi trau chuốt, từ cốt này đổ ra khuôn mới. Thao tác làm khuôn bốn mảnh phải đổ thân bình làm hai mảnh, sau đó đổ đáy và miệng. Các khuôn nhiều mảnh làm tương tự.

- Kỹ thuật, thao tác làm khuôn rót

Đơn giản về mảnh nhưng phải có mảnh đáy và mảnh miệng sản phẩm. Dùng cho những sản phẩm không quá lớn, chi tiết đơn giản. Phải có lỗ dưới đáy để rót đất nguyên liệu vào. Các bề mặt tiếp xúc từng mảnh khuôn phải kín, để đất rót vào khỏi phòi ra. Ưu điểm: Sản xuất sản phẩm hàng loạt, nhanh; công việc dễ dàng; sản phẩm đều hơn, ít hỏng. Hạn chế: tốn nhiều khuôn, kỹ thuật làm khuôn phải kỹ, tương đối chính xác về độ kín bề mặt các khuôn và không làm được những sản phẩm quá lớn. Phương pháp đổ khuôn rót:

+ Quan sát mẫu sản phẩm, những phần hóc có thể dùng đất trám bớt lại.

+ Phân chia vết theo đỉnh cao bề mặt sản phẩm.

+ Be đất phần đáy và miệng sản phẩm, những mảnh này trước khi đổ phải làm mộng để giữ những vết khuôn chung quanh.

+ Có thể làm mộng tròn/mộng dạng hình thang, khoảng cách các mộng tránh đều nhau để nhận dạng ráp khuôn cho dễ.

- Kỹ thuật, thao tác làm khuôn in

Khuôn in có nhiều mảnh được vỏ khuôn bao bọc (gồm hai mảnh lớn ghép vào nhau). Có loại khuôn in đơn giản, không cần mảnh khuôn đáy và mảnh khuôn miệng sản phẩm. Khi làm những chậu lớn hay ống thẳng thì sản phẩm in vỗ đáy bằng đất trước, sau đó in mảnh hông rồi ráp lại với nhau. Thường dùng

để tạo sản phẩm lớn, cao từ 50cm trở lên, hình dạng phức tạp, nhiều chi tiết. Ưu điểm của khuôn in là ít tốn khuôn khi sản xuất và độ dày khuôn không cần đều nhau. Hạn chế công việc in sản phẩm khá phức tạp, chi tiết không rõ nét. Phương pháp đổ khuôn in

+ Dạng đơn giản: gần giống làm khuôn rót, có thể sử dụng được khuôn rót.

+ Dạng phức tạp: quan sát mẫu, những phần quá hóc không thể lấy mảnh khuôn ra được có thể cắt rời và đổ từng phần; chia đôi mẫu cần đổ khuôn (mặt trước, mặt sau); đặt sản phẩm trên mặt phẳng, be đất xung quanh mặt chưa đổ tới. Bề mặt đất đã be là độ dày của mảnh khuôn và vỏ bao khuôn. Phân vết trên bề mặt sản phẩm, những phần lõm đổ trước, phần nổi gồ đổ sau. Khi phân vết, cần hạn chế mảnh khuôn có góc nhọn vì mảnh khuôn dễ gãy. Những vết khuôn tiếp xúc phải nằm trên phần lồi của mẫu sản phẩm. Dây đất để be quanh mảnh muốn đổ có chiều cao như chiều dày cần đổ của mảnh khuôn, dây đất be này luôn luôn thẳng góc bề mặt mẫu. Thạch cao được quậy và rót vào mảnh cần đổ, rồi đổ các mảnh kế tiếp vì thạch cao lâu đông cứng nên trong khi chờ đợi, đổ các mảnh khuôn còn lại ở vị trí khác. Khi các mảnh khuôn đông cứng thì gọt tỉa, tạo góc cạnh để mảnh khuôn nằm trong vỏ bao dễ ráp khuôn và nằm ở vị trí cố định. Trong phần khuôn in này, vị trí tiếp xúc từng mảnh khuôn không có mộng (ngoàm) trừ trường hợp một số mảnh đặc biệt trong khuôn có mộng; khi đã làm xong toàn bộ mảnh khuôn trên bề mặt sản phẩm, cần kiểm tra; nếu hóc khi đổ khuôn, khó lấy sản phẩm ra (vì thế các cạnh bề mặt mảnh khuôn phải bát lên/vuông góc). Sau đó người thợ đánh số thứ tự/mẫu tự A, B, C từng miếng, khoét sâu vài milimét xuống mảnh khuôn và bắt đầu trùm vỏ bọc ngoài; vỏ bọc ngoài có thể là thạch cao, có thể là xi măng tùy loại sản phẩm lớn/nhỏ và phải làm mộng trước khi đổ vỏ bên ngoài; bề mặt bên kia cũng theo trình tự như vậy mà làm.

- Kỹ thuật, thao tác làm khuôn mẹ (nhân các khuôn hàng loạt)

Phải tạo một bộ khuôn hoàn chỉnh. Lấy từng mảnh khuôn đổ ra từng phần cốt. Từ phần cốt vừa đổ, ta đổ ra mảnh khuôn, phần cốt này bằng thạch cao hay xi măng tùy theo người thợ nhân bản mảnh khuôn này nhiều hay ít. Làm tương tự đối với các mảnh khuôn khác. Khuôn chính gồm bao nhiêu mảnh, các khuôn nhân ra cũng có bấy nhiêu mảnh và có được nhiều khuôn giống nhau. Ví dụ: khuôn làm tách trà (tasse), ly gồm hai mảnh, mỗi mảnh tạo nửa cốt. Một mảnh tạo phân nửa cốt, từ phân nửa cốt này người thợ có thể làm ra nhiều mảnh khuôn giống nhau. Tương tự, người thợ làm ra mảnh khuôn kia. Ghép các mảnh khuôn, sẽ có được nhiều khuôn hoàn chỉnh.

2.2.4. In sản phẩm bằng khuôn thạch cao

- Phương pháp và quy trình

In là dùng tay ép đất vào khuôn cho hiện rõ họa tiết trong khuôn hoặc các hình thù trong khuôn.

Các loại khuôn in: Khuôn xi măng (khuôn dùng đổ thạch cao hoặc xi măng), Khuôn kim loại (dạng khuôn in gạch và một số bao hộp/chụp) trong nghề gốm, Khuôn thạch cao (có loại khuôn đơn giản, có loại khuôn phức tạp, có các đặc điểm rõ nét, tính hút nước cao, dễ làm, giá cả thấp).

Có ba phương pháp in cơ bản:

+ In đất viên: Tiện lợi, đơn giản, chỉ cần nhồi đất kỹ, tạo viên và in vào khuôn với độ dày vừa phải. Phương pháp chỉ dùng đối với khuôn nhỏ.

+ In đất dây: Se những dây đất để in vào khuôn, đối với khuôn có nhiều rãnh rất tiện vì dễ lọt vào rãnh, từng dây đất nối tiếp nhau tới khi đạt yêu cầu.

+ In đất tấm: Kiểu in thông thường tạo mặt phẳng trơn nhẵn có độ dày đều hơn. Dùng cho các loại khuôn.

Quy trình in:

+ Chuẩn bị đất: Đất nhồi kỹ để có độ dẻo đều, không có chỗ cứng chỗ mềm. Đối với khuôn nhỏ: đất chuẩn bị như trên. Đối với khuôn lớn: trộn thêm 20-25% bột samôt (chamotte, là loại đất sét nung không men từ 1.1000C– 1.2500C) xay nhuyễn, pha trộn để làm giảm độ co ngót của đất. Đất co rút trung bình 12% - 15%, trộn bột samôt thì độ co ngót còn 10% -12%. Dùng nhiều samôt hơn thì độ dẻo của đất giảm, khó làm sản phẩm. Đất nhồi sau đó đạp lên khối sao cho đất đặc sít (không còn lỗ bọng trong tảng đất). Ta cắt đất thành tấm bằng cung cắt, độ dày tấm đất tùy thuộc vào loại sản phẩm mà ta định làm. Sản phẩm nhỏ thì tấm đất dày 0,5cm - 1cm; sản phẩm lớn thì độ dày tấm đất từ 1cm - 3cm.

+ Công đoạn in: Trước hết kiểm tra khuôn (làm sạch, làm nguội). Tùy loại khuôn để cắt tấm đất phù hợp (không dư hoặc thiếu quá). Định vị lòng khuôn coi phần nào lồi lõm để ép đất ra sản phẩm được rõ nét (đối với phần khuôn lồi, tại đó sản phẩm dễ bị mỏng có thể thêm đất để có độ dày đều). Phần ráp hai miếng đất dùng tay ém để làm mất lằn nối sau đó chạy dây đất trở lại. Đối với sản phẩm lớn có thể dùng dây đất làm xương để sức chịu lực tốt hơn.

+ Ráp nối: Sản phẩm được in từng mảnh nếu là in bằng khuôn nhiều mảnh, sau đó ráp lại, gạch mặt tiếp xúc giữa các mảnh để tạo độ bám. Thấm nước các mặt tiếp xúc để kết dính. Chạy dây đất một mặt để được đầy đủ đất và ráp khuôn.

+ Kỹ thuật làm nguội: Khuôn khô thì mau ra sản phẩm hơn khuôn ẩm. Khi thấy mí khuôn và đất có khe hở thì ra khuôn được. Sau vài giờ, đất mất nước dần, co lại tạo khe hở giữa khuôn và sản phẩm, nếu để lâu không ra khuôn thì sự co rút có thể xé sản phẩm. Ra khuôn từ trên xuống hoặc từ dưới lên, nhưng chỉ một bên để gió (không khí) lọt vào, một phần sản phẩm được cứng, khi ra hết khuôn sản phẩm không bị lún (biến dạng). Sản phẩm ra khuôn đặt trên ván, xoay trở dễ dàng khi làm nguội. Dùng bay tre (không dùng bay sắt)

gọt lằn khuôn có trên mẫu sản phẩm. Tách, tỉa nét, trám trét những phần thiếu. Nếu có vết nứt rạn, dùng bay ém lại, sau đó lấp đất vào chỗ thiếu, cạo đất thừa. Dùng miếng mút (bông đá) nhúng nước, vắt khô, lau nhẵn lại. Cần lưu ý rằng sản phẩm không có lỗ thông hơi thì phải khoét lỗ ở những nơi khó thấy.

- Kỹ thuật, thao tác in khuôn đơn giản

Dùng trong sản xuất các sản phẩm như phù điêu, gạch tấm... Người thợ làm láng mặt đất tấm, mặt láng đặt vào mặt khuôn như vậy sản phẩm sẽ bóng, đẹp, sắc nét. Cần in kỹ những phần lõm của mặt khuôn, nếu không sẽ dẫn đến thiếu nét, không đúng mẫu. Tay ấn đều tấm đất cho đến giáp mí. Dùng ngón tay vừa kéo rê vừa ém đất vào cạnh khuôn để đất lọt sát cạnh, sau đó dùng đất đi lại phần còn thiếu. Nếu phù điêu (sản phẩm mỏng) có thể xăm phía sau; nếu sản phẩm dày phải làm xương sẽ không cong vênh, thêm vững chắc. Khi khuôn thạch cao và sản phẩm in có khe hở thì người thợ ra khuôn, đặt sản phẩm lên tấm ván để làm nguội.

- Kỹ thuật, thao tác in khuôn phức tạp

Tùy theo mẫu để cắt tấm đất phù hợp, nếu sản phẩm mỏng cắt bề dày đất 0,5 cm - 1cm; sản phẩm lớn thì tấm đất dày 1,5cm hoặc hơn. Chuẩn bị ráp khuôn đúng vị trí. Quan sát khuôn, bề mặt khuôn phần nào lồi, phần nào lõm. Chỗ lõm thì nhấn kỹ cho đất lọt đầy, nếu chỗ lồi sẽ bớt đất để chỗ đó không bị dày/mỏng chênh lệch (sẽ bị nứt xé khi phơi/nung). Dùng tay ấn đều đủ mạnh để đất in sát mặt khuôn. Khuôn in từng mảnh, sau đó ráp lại. Dùng bay tạo độ nhám rìa khuôn, thấm nước chạy dây đất rìa khuôn để sản phẩm có độ dày thích hợp. Sản phẩm lớn thì in xong, chạy xương để chịu lực tốt khi nung. Hai mặt rìa khuôn tạo nhám nhưng chỉ một mặt rìa chạy dây đất và hai mặt đều được thấm ướt. Nghiêng khuôn để đúng vị trí mộng, sau đó ráp khuôn và đè mạnh để phần ráp được chắc chắn. Đối với những khuôn có phần chi tiết ráp nối thì in từng phần. Khi giữa khuôn và đất có khe hở thì ra khuôn và làm nguội. Dùng bay đè ém đất phần ráp nối và tỉa lại chi tiết. Dùng mút thấm nước vắt ráo lau lại sản phẩm.

2.3. Phương pháp, kỹ thuật rót

Phương pháp tạo hình bằng cách rót hồ đất vào khuôn được sáng tạo đầu tiên ở Pháp năm 1780, tuy nhiên hơn 100 năm sau, vào năm 1890 mới phổ biến rộng rãi. Năm 1960, chuyên viên gốm sứ Nhật làm cố vấn ngành gốm cho Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa phổ biến phương pháp, sau đó phương pháp rót lan tỏa rộng ra các cơ sở làm gốm miền Nam.

2.3.1. Nguyên liệu

Là tất cả các loại đất sét đã lọc. Phối liệu là sứ hay bán sứ nghiền mịn. Chất trợ dung là nước kiếng natri silicat (Na_2SiO_3).

- Hồ rót: Bỏ đất vào li nước thì đất lắng xuống đáy li, nếu thêm một ít natri silicat thì đất lơ lửng (dạng huyền phù).

- Hồ đất sét thêm 0,2% natri silicat (có thể tăng/giảm tuỳ loại đất), nếu cho nhiều trợ dung, hồ rót loãng làm cát lắng xuống đáy khuôn, sản phẩm có đáy dày gây hiệu ứng nứt xé vì cát không có độ dẻo. Thêm lượng natri silicat vào tùy loại đất và phải thử nghiệm trước.

Nếu dạng đất khô, tỉ lệ nước khoảng 30%-40% thì thêm 0,1%, 0,2%, 0,3% nước kiếng (Na_2SiO_3). Nồng độ natri silicat khoảng 100 Baumé. Hồ rót là đất pha thêm lượng nhất định natri silicat tạo đất dạng huyền phù, không bị lắng, tạo hình thì hồ đất bám vào khuôn.

- Phương pháp thử hồ rót:

Dùng hồ rót kéo một vệt dài trên miếng thạch cao. Khi hồ ráo mặt, có hiện tượng sau: Nếu vệt đất vồng mô lên là dư natri silicat. Nếu vệt đất xẹp lõm là dư nước. Nếu hồ rót đạt yêu cầu, dây đất bằng phẳng, khi rút nước dùng lưỡi cưa lấy đất lên, không có vết bám vào thạch cao. Hồ rót vừa thì rót tạo thành dòng, khi trút hồ ra khỏi khuôn, lòng sản phẩm láng. Nhiều natri silicat, sản phẩm rót bị nứt xé. Natri silicat vừa đủ, sản phẩm rót khô, cứng, giòn. Nếu nhiều nước, sản phẩm rót bị xốp, di chuyển dễ vỡ. Khuôn ướt thì sản phẩm rỗ mặt do có nhiều bong bóng nằm trong bề mặt đất tiếp xúc với khuôn, khi làm nguội sẽ lộ rõ. Nguyên tắc về thời gian định lượng độ hồ rót bám vào khuôn khô tạo lớp đất trên mặt khuôn (theo bảng):

Thời gian (phút)	Độ dày (mm)	Thời gian (phút)	Độ dày (mm)
1	1,2	9	3,6
2	1,5	10	3,8
3	2,2	11	4,0
4	2,6	12	4,2
5	2,9	13	4,4
6	3,1	14	4,6
7	3,3	15	5,0
8	3,5		

2.3.2. Kỹ thuật rót khuôn

- Khuôn rót

Khuôn rót đòi hỏi mảnh khuôn đơn giản, ít và phải có lỗ rót hồ vào. Mảnh khuôn không được hở để đảm bảo hồ không chảy ra ngoài. Khuôn phải có điểm trụ vững cho đứng, dễ sắp khuôn để rót. Khuôn rót dày hơn khuôn in vì khi rót cần có khuôn hút nhiều nước. Khuôn quá mỏng thì hút ít nước, đất bám được ít (sản phẩm sẽ mỏng). Đối với sản phẩm lớn thì sẽ không đạt yêu cầu (dễ méo, nứt xé...). Độ xốp khuôn rót phải đều, nếu có chỗ trám trét thì độ xốp ít, khả năng hút nước giảm, sản phẩm dày mỏng khác nhau, khó lấy ra an toàn và khi nung dễ bị nứt xé.

- Quy trình và thao tác

Nguyên liệu: Đất sét quậy lỏng với nước thành hồ sền sệt (bằng cây quậy/máy quậy). Đất hòa tan với nước pha natri silicat với tỉ lệ khoảng 0,3% rồi quậy lỏng tiếp. Khuôn được ràng kỹ, chặt, người thợ rót hồ vào khuôn, khả năng đất bám nhanh hay chậm tùy thuộc khuôn (dày/mỏng, khô/ẩm).

- Rót hồ vào khuôn: Chuẩn bị khuôn thạch cao.

- Rót đất: Sau khi dùng dây cao su/dây kẽm ràng chắc, người thợ rót hồ (bằng xô hay bằng máy). Châm hồ liên tục vào khuôn, tránh để mức hồ rót tụt nhiều, khó nhận biết độ dày của đất bám khuôn.

- Kiểm tra lớp đất bám vào khuôn: Khi thấy độ dày (khoảng 0,5cm), người thợ trút hết hồ rót ra, úp khuôn cho hồ rót ra ngoài hết. Dùng bay tre gạt ngang miệng lỗ rót để biết độ dày đất bám. Trút hồ rót ra từ từ, nếu hồ chảy nhanh, sản phẩm có thể móp méo khi ra khuôn. Khi thấy đất bám khuôn tương đối cứng, giữa khuôn và lớp đất bám có khe hở thì tách khuôn, gỡ lấy sản phẩm. Thời gian này khoảng 4 - 5 giờ.

Trong quá trình làm, người thợ chú ý: Khi rót sản phẩm chậu có gờ miệng dễ bị bọt khí nên khi rót đầy khuôn, dùng tay vét một đường quanh miệng chậu để tránh bọt khí sau này. Đối với chậu, bình hoa, tượng lớn, người thợ khoét lỗ xả dưới đáy khuôn để hồ rót tuôn ra hết, sau dùng đất trét lại, cứ như vậy chờ ráo ra khuôn.

- Làm nguội: Sản phẩm ra khuôn thường có lằn ráp và khoanh đất thừa trên miệng. Người thợ dùng lưỡi cưa cạo bằng lằn ráp. Nếu là sản phẩm tròn như chậu, bình hoa thì đặt lên bàn xoay và chỉnh vào tâm. Dùng đầu nhọn lưỡi cưa cắt bỏ phần thừa ở miệng, lấy miếng mút thoa nước làm nghè láng.

2.4. Ghép dán đất

Bằng cách ghép dán đất, người thợ có thể làm ra các sản phẩm hình vuông, chữ nhật, tam giác... Các sản phẩm phức tạp là các khối do các hình kết hợp (hình trụ với hình trụ, hình cầu với hình trụ...). Phương pháp này tạo ra sản phẩm có hình dạng theo yêu cầu.

2.4.1. Làm sản phẩm đơn giản (một chậu hoa vuông 25cm)

Dụng cụ: 5 mảnh bao bố/bao nilon, mỗi mảnh 35cm, 1 thanh gỗ tròn bào nhẵn đường kính (5cm, dài 40cm). 1 lưỡi cưa sắt hai sống răng, 1 lưỡi cưa sắt mài nhọn một đầu,1 bay tre, 1 tấm bìa cứng cắt vuông (diện tích 25cm^2, mỗi cạnh 5cm), 1 thước đo. Đất sét tinh lọc.

- Kỹ thuật và quy trình:

+ Bước một: nhồi đất cho đều. Trải tấm bao bố trên mặt phẳng, đặt đất đã nhồi lên, vỗ đập dẹp khối đất. Dùng thanh gỗ tròn cán đất thành tấm có độ dày 1cm, mỗi cạnh chừng 30cm. Khi phơi đất co ngót, lúc đó cắt gọt đúng 25cm là vừa. Người thợ làm 4 tấm để dựng vách và 1 tấm làm đáy rồi phơi cho đất ráo.

+ Bước hai: Khi đất ráo, người thợ dùng lưỡi cưa hai sống răng bào tất cả các mặt của những tấm đất rồi dùng bay nghè láng.

+ Bước ba: đặt tấm bìa cứng hình vuông đo mỗi chiều 25cm lên mặt tấm đất rồi dùng đầu nhọn lưỡi cưa sắt cắt theo tấm bìa, lần lượt cắt đủ 4 tấm, đáy làm sau.

+ Bước bốn: Ghép và dán bốn tấm đất. Dùng bay tre gạch cho nhám ở các cạnh 4 tấm đất sẽ dán ghép. Lấy mút thấm nước dặm vào nơi vừa gạch cho nhám. Lấy hồ đất nhão đắp dày đều 1cm lên chỗ gạch nhám.

+ Bước năm: Dán ghép các tấm đất dính với nhau, sau khi dán ghép, người thợ dùng tay vỗ đều ở các đường ráp, nắn lại cho vuông mẫu. Phần hồ dôi ra ở đường ghép, người thợ chờ 15 –20 phút, phần hồ này co lại, dùng ngón tay trỏ vét dài theo đường ghép, miết đầu ngón tay cho hồ ăn sâu vào các góc.

+ Bước sáu: Đặt ống lên tấm đất làm đáy, dùng lưỡi cưa nhọn đầu cắt vuông theo mẫu. Gạch nhám ở xung quanh chân ống. Gạch nhám xung quanh tấm đáy. Lấy mút thấm nước đậm vào nơi gạch nhám. Đặt ống lên tấm đáy, ép đều xuống. Hồ nhão dôi ra chung quanh chân ống ở bên ngoài và bên trong. Chờ 15 -20 phút, hồ nhão co lại, dùng đầu ngón tay trỏ vét, miết sát hồ vào chung quanh đường ghép. Dùng bay làm nguội cho đẹp sản phẩm.

+ Bước bảy: Úp sản phẩm xuống mặt bàn phẳng, người thợ móc phần đáy cho thành hình.

2.4.2. Làm sản phẩm phức tạp

Sự kết hợp giữa các hình với nhau tạo thành sản phẩm có khối phức tạp. Các dạng sản phẩm ghép các khối hình: hình cầu với hình trụ (hình ống), hình trụ với hình trụ, hình trụ kết hợp với hình ô van (hình tròn ép lại), chậu bonsai hình trụ kết hợp với các hình có dạng tròn, ba hình trụ kết hợp với nhau thành khối dạng liên kết, chồng đỡ (cõng nhau). Các công đoạn đều phải làm khéo léo, tỉ mỉ. Đặc biệt, khâu làm đất, nhồi đất kỹ lưỡng. Đập, cán đất có độ dày bằng nhau. Phơi các tấm đất có độ cứng bằng nhau. Dán ghép và hồ nhão phải dùng cùng một lúc. Ém và miết hồ cho ăn sát đường ráp. Sản phẩm không nên phơi nắng, để khô tự nhiên trong chỗ râm.

2.5. Xoay Calip

Xoay calip (calibre) là phương pháp tạo hình sản phẩm bằng cách dùng máy.

2.5.1. Dụng cụ

Gồm: dàn calip, khuôn sản phẩm, khuôn cối, điện. Dàn máy calip hoạt động do môtơ điện, gồm những bộ phận cơ bản: (1) Cần kéo, (2) Con dao, (3) Khuôn sản phẩm, (4) Môtơ điện, (5) Cần thắng (hãm), (6) Khuôn thạch cao đã gắn vào dàn calip, (7) Khuôn thạch cao vẽ lớn, (8) Con dao trong khuôn, (9) Khuôn cối bằng xi măng. Dàn calip hoạt động từ nguồn điện năng.

2.5.2. Quy trình, thao tác

Tạo hình sản phẩm chậu ly (cao 20cm, miệng 20cm, đáy 15cm).

+ Bước 1: Làm cốt mẫu và khuôn. Tiện cốt thạch cao có kích thước mẫu như trên. Đổ khuôn cốt mẫu (tùy yêu cầu của sản xuất mà làm nhiều/ít). Đúc một cối xi măng ăn khớp với khuôn chậu. Làm con dao bằng sắt có kích thước (dày 3mm, cao hơn chậu mẫu 15cm), rộng bằng bán kính chậu mẫu, lưỡi dao nghiêng theo chiều đứng chậu mẫu. Lưỡi dao gắn cứng trên cần tay kéo của dàn calip.

- Bước hai: Làm đất. Đất có dạng lỏng, phải làm ráo, mịn đều. Khuôn được lau sạch, phơi khô. Đổ đầy đất lỏng vào các khuôn. Khuôn khô hút nước nhanh, ráo, đất tróc ở chung quanh vành miệng khuôn. Lấy đất ra, dùng tay quết cho đất dẻo đều, gom thành đống chuyển lên mặt bàn xoay calip.

- Bước ba: Chuẩn bị dụng cụ bay tre, lưỡi cưa sắt nhọn đầu, mút xốp, chậu nước... đặt trên mặt bàn calip.

- Bước bốn: Sắp xếp các bộ phận máy calip. Cối xi măng đặt trên cốt xoay calip thật tròn, chuẩn. Đặt khuôn thạch cao chậu ly vào cốt, xem độ khít và bám khuôn chắc chắn. Chỉnh lưỡi dao, xem độ dày đất bám vào khuôn hợp lý (không dày, không mỏng quá). Thông thường sản phẩm dày/mỏng tùy thuộc kích thước mẫu. Mẫu nhỏ cỡ 20cm thì chỉnh lưỡi dao có độ hở với khuôn là 0,5cm... Lưỡi dao phải đặt đúng tâm khuôn chậu ly. Sau khi lắp cối vào khuôn, chỉnh lưỡi dao, xiết bù loong thật chặt vào cần kéo, người thợ mở máy chạy để kiểm tra lần cuối xem độ an toàn và độ tròn chuẩn.

- Bước năm: Khởi động dàn máy calip hoạt động. Dùng tay phải quết một nắm đất vo tròn (ước chừng khi cho vào khuôn, đất dày 1/3 khuôn chậu). Viên đất được ném vào khuôn, tay trái kéo cần dao xuống, tay phải đặt lên miệng chậu để chặn đất dư trồi lên, ém xuống một, hai lần. Nhìn trong lòng chậu thấy đất phủ kín đều, láng, người thợ lấy bay tre gạt đất dư trên miệng chậu cho bằng vết khuôn. Giở cần kéo lên, đạp thắng. Cốt khuôn chậu dừng lại, lấy khuôn ra. Chờ khuôn hút nước, chậu sẽ bong ra, người thợ úp xuống ván phẳng, lấy khuôn dễ dàng. Chậu ra khuôn để trong nhà xưởng hong gió cho khô, chuẩn bị làm nguội. Nếu chậu khô quá nhanh, dùng nilon ủ kín để giữ độ ẩm lâu. Phơi khuôn cho

khô, lại tiếp tục công việc. Do có nhiều khuôn thạch cao, khi lấy khuôn chậu ra, người thợ lắp khuôn khác vào ngay để công việc không ngắt quãng.

- Bước sáu: Làm nguội. Dụng cụ gồm bàn xoay; miếng nhựa dẻo (5cm x15cm) được mài và chà bằng giấy nhám nước cho cạnh nhẵn láng, lưỡi cưa sắt nhọn đầu, mút xốp thấm nước, dây đai sắt, chậu nước. Dùng mút thấm nước thoa vào tâm bàn xoay. Úp chậu ly xuống mặt bàn xoay. Cho bàn xoay quay 100 vòng/phút. Dùng hai tay chỉnh chậu vào tâm bàn xoay. Lấy miếng nhựa dẻo nghè từ chân đến miệng chậu cho láng. Dừng bàn xoay, lật ngửa chậu lên. Dùng mút thấm nước thoa vào tâm bàn xoay. Đặt chậu xuống mặt bàn xoay. Cho bàn xoay quay hơi nhanh 100 vòng/phút. Lấy lưỡi cưa, dùng phần răng bào trên miệng chậu cho phẳng. Dùng phần sống lưng lưỡi cưa nghè lại cho láng. Dùng mút thấm nước thoa trên miệng cho liền lại. Dừng bàn xoay lấy chậu ra.

2.6. Chạm khắc, trang trí hoa văn

Chạm khắc là dùng vật nhọn, cứng tạo các đường, đoạn, nét trên xương đất của sản phẩm. Các đường nét chạm khắc không sâu, đủ tạo cảm giác phân cách các họa tiết. Một trong các đặc điểm của gốm mỹ nghệ Biên Hoà: Chạm khắc chìm tạo ấn tượng mạnh về sự chia cắt các họa tiết khi nhìn hoặc rờ tay vào sản phẩm.

2.6.1. Phân chia các ô

Căn cứ vào bố cục hình vẽ trên sản phẩm gốm, người thợ chia sản phẩm thành các ô. Các ô được phân định bởi đường phân chia dọc và chia ngang.

Về đường chia dọc, người thợ có thể chia làm hai, ba, bốn phần... Từ miệng sản phẩm, dùng bút chì xác định các điểm, từ các điểm ấy kẻ các lằn dọc theo sản phẩm. Căn cứ vào hông sản phẩm, dùng dây đo hông sau đó gấp lại để xác định các điểm phân chia, từ đó kẻ lằn dọc theo sản phẩm. Căn cứ vào đáy sản phẩm, vẽ một đường tròn có đường kính lớn hơn đáy sản phẩm lên một tờ giấy. Đặt sản phẩm lên tờ giấy đó, vẽ vòng tròn đáy sản phẩm, xác định các điểm phân chia qua tâm trên giấy, chấm lên đáy sản phẩm và vẽ các lằn dọc của sản phẩm.

Về đường chia ngang (đường chạy chỉ), người thợ thường chạy chỉ miệng, đáy và xung quanh hông bình. Để tạo đường chỉ, người thợ đặt sản phẩm lên mâm xoay. Phương pháp tạo đường chỉ thông thường dùng tay, thước và cây khắc. Dùng tay mặt (hoặc trái), cầm cây khắc đặt lên miệng/đáy/hông sản phẩm. Ngón cái và ngón trỏ cầm cây khắc, các ngón còn lại tựa vào mặt sản phẩm cho vững. Tay trái (hoặc phải) quay mâm xoay từ trái sang phải không nhanh không chậm sao cho vòng khắc giáp mí. Lưu ý: cây khắc phải bén, ấn cho độ sâu cây khắc đều nhau. Dùng cây thước (thanh trụ) có kích thước cao hơn sản phẩm, tay phải kẹp cây khắc thật chắc vào cây thước, tay trái quay nhẹ mâm xoay sao cho vòng khắc giáp

mí. Dùng cây khắc uốn cong hoặc vài chiếc đũa có chiều dài khoảng 20cm, đặt sản phẩm lên mâm xoay, ngón cái và ngón trỏ vịn chặt vào cây khắc, các ngón còn lại tựa vào miệng sản phẩm, quay nhẹ mâm xoay cho đến khi vòng khắc giáp mí.

2.6.2. Kỹ thuật chạm khắc

Đặt sản phẩm lên gối mềm để tránh nứt bể do sơ ý lúc xoay trở bình. Dùng cây khắc sắc nhọn khắc lên xương gốm, đường nét to, nhỏ khác nhau. Nét khắc để trang trí sản phẩm, cũng là đường phân cách màu men khác nhau. Đường nét cần lượn đều, không gãy gấp, độ sâu vừa phải. Nếu sản phẩm hơi ướt, khắc sâu hơn vì đất co rút khi khô làm độ sâu giảm. Nếu hình vẽ đơn giản, ít họa tiết, người thợ đặt sản phẩm trên bàn xoay, tay phải chạm khắc.

2.6.3. Kỹ thuật đổ mộc

Trong sản xuất không thể dùng giấy can hoặc vẽ phác vì sản xuất cần nhanh và đồng đều. Dụng cụ giúp đạt yêu cầu đó gọi là mộc. Phương pháp làm dụng cụ đổ mộc:

+ Mẫu phải khắc nét to và sâu hơn bình thường.

+ Mủ cao su pha amoniac (NH_3) phủ lên bề mặt đường khắc muốn đổ mộc, lớp thứ nhất rồi lớp thứ hai... trung bình khoảng hai lớp bề mặt.

+ Để giữ cho mộc không co giãn, người thợ phủ vải mùng lên, sau đó phủ thêm một lớp cao su. Khi mủ cao su trong, thợ gỡ mộc, cắt gọn, định vị mộc (quay lên/quay xuống) để in vào sản phẩm.

+ Người thợ thoa mực lên bề mặt mộc, sau đó in vào sản phẩm. Các nét họa tiết nổi rõ, thợ dựa vào đó mà chạm khắc.

2.6.4. Chạm lọng (chạm thủng)

Người thợ có tay nghề, các công đoạn kỹ thuật tỉ mỉ, khéo kéo trong các chi tiết. Lọng quan trọng vì tôn nổi bật họa tiết trang trí, lọng thủng ở một số món đồ gốm cũng là họa tiết trang trí chính. Kiểu lọng đa dạng, thường là mảng nhỏ vì mảng lớn sẽ phá cấu trúc chung, trong quá trình nung gây biến dạng sản phẩm. Người thợ dùng dao mũi nhọn cắt xương đất thành các lỗ hổng. Sản phẩm được chạm lọng: đèn, voi, đôn, lọ, bình... cho đến đế đèn, đế voi... khi sử dụng, nhất là trang trí khi có đèn điện trong sản phẩm gốm lộng tạo hiệu quả ánh sáng độc đáo.

2.6.5. Trang trí hoa văn, hình vẽ

Hoa văn trang trí trên gốm Biên Hòa rất phong phú, ảnh hưởng bởi những dòng gốm các nơi, đặc biệt là hoa văn của gốm Trung Hoa (hoa văn dây lá cổ, tứ quí, chữ tượng hình...). Gốm Biên Hòa truyền thống có hoa văn đường diềm cách điệu từ cỏ cây, hoa lá tạo những sắc thái riêng, ngoài ra còn một số hoa văn hình học, hoa văn song song, tứ linh (long, lân, qui, phụng), tứ quí (mai, lan, cúc, trúc), các đường

trang trí xoắn trôn ốc... Hoa văn dây lá bao giờ cũng có bông hoa làm điểm chính, dây leo bao quanh không liền lạc, nối tiếp. Các dây lá cổ thường sử dụng các loại hoa (cúc, sen, bằng lăng, dây lá cổ, rồng lá...). Các đường diềm trang trí là những cánh sen xếp kế liền nhau. Hình thức trang trí chạm khắc hoặc đắp nổi cũng thường thấy là hình hình học (hình kỹ hà), các họa tiết trong hoa văn, các nét lượn sóng... Một số động vật được trang trí trên sản phẩm (cá, tôm, hươu, nai, trâu...). Một số họa tiết, hoa văn trên các hiện vật văn hóa tiêu biểu (trống đồng Đông Sơn, thổ cẩm dân tộc thiểu số). Một cách trang trí khác là vẽ, khắc nội dung cốt chuyện lịch sử dân tộc, tập quán phong tục, hay tượng liên quan tín ngưỡng, tôn giáo (Phật giáo, Thiên Chúa giáo). Những tích trang trí trên sản phẩm: Âu Cơ–Lạc Long Quân, Hai Bà Trưng, Lục Vân Tiên, Trần Bình Trọng, Tráng sĩ ra trận, Võng anh đi trước – võng nàng theo sau, Mẹ âu yếm con, Tình mẫu tử, Phật Bà Quan Thế Âm, Thiên Chúa chịu nạn, Đức mẹ Maria... Ngoài ra, một số sản phẩm khắc họa các điển tích về di tích, di vật văn hóa khu vực (Chăm Pa, Angkor...).

Gốm Biên Hòa ngoài kiểu dáng phần lớn trơn thuôn, một số loại bình/chậu bông còn ráp gắn thêm núm, quai (là những hoa văn dây lá, cánh sen, cá, cá sấu....), mặt bợm (hình dã thú, sư tử, đầu rồng cách điệu...). Thợ gốm Biên Hoà làm một số tượng gốm Phước-Lộc-Thọ, đào xách giỏ cá, đào dâng thiết tỏa... Tượng gốm trang trí hoa văn kỹ hà, mây, sóng nước, vảy cá, các loại hoa quả... Những đường nét to, mềm mại khắc chìm không thể thiếu, mang tính trang trí cao, ví dụ: bình đựng kẹo hình con voi. Có một số họa tiết đắp nổi góp phần trang trí xen kẽ nét khắc chìm.

Thời đại phát triển, nhu cầu thẩm mỹ thay đổi đòi hỏi kiểu dáng, hoạ tiết trang trí thông thoáng, mạnh mẽ, men/không men, độ nhám... có những biến tấu mới. Nhưng gốm Biên Hòa cần giữ bản sắc riêng để không bị hoà tan vào các dòng gốm khác.

2.6.6. Tranh gốm ghép

Tranh gốm ghép là sản phẩm nghệ thuật độc đáo của dòng gốm Biên Hòa. Nội dung tranh thể hiện các đề tài: phong cảnh đền chùa, hoa quả tĩnh vật, sinh hoạt lao động, lễ hội truyền thống, trò chơi dân gian, tập quán... Tranh gồm hai kiểu:

+ Tranh ghép gốm: Ghép nhiều viên/mảnh gốm nhỏ đủ màu đã tỉa xén theo kích thước phù hợp. Người sáng tác trước nhất chọn đề tài, vẽ bố cục trên giấy (đường nét, hình mảng, sáng tối... và chỉnh sửa, hoàn thiện khâu phác thảo nét, màu, vẽ phóng hình theo kích thước rồi can tranh lên một tấm ván phẳng (ván ép). Chọn những mảnh gốm có màu tương tự trong phác thảo, bấm thành những miếng/viên nhỏ, dùng keo dán ghép vào tấm gỗ. Tranh ghép gốm đòi hỏi sự tỉ mỉ, trau chuốt. Người sáng tác khéo tay thì khe hở giữa những viên gốm ghép rất mảnh, các viên/mảnh ăn khớp, hòa quyện nhau.

+ Tranh ghép gạch: Ghép từ những tấm gạch men vẽ hình. Người sáng tác cũng vẽ mẫu phác thảo lên giấy. Tiếp theo chọn gạch men trắng, can hình lên gạch rồi dùng màu ôxit vẽ lên từng miếng gạch men. Vẽ lên gạch men trơn láng có cái khó: nét cọ dễ nổi rõ từng nhát quét màu, do đó cần chọn cọ phù hợp và tô màu tỉ mỉ không để có vệt hằn lên gạch. Để cho men khô, cho vào lò nung hấp ở 700^0C –800^0C. Do tác động của nhiệt độ, màu men có thể biến đổi bất ngờ ngoài ý đồ của người sáng tác.

3. Men gốm

Là một dạng thủy tinh bao bọc mặt đồ gốm, do tác dụng nhiệt làm nóng chảy, khi nguội đông cứng thành lớp áo trên sản phẩm gốm. Men tạo vẻ đẹp cho đồ gốm, đồng thời làm sản phẩm không thấm nước.

3.1. Thành phần men

Men gồm 3 thành phần chủ yếu:

+ Chất tạo kiếng: silic oxit (SiO_2) là cát nguyên chất nóng chảy ở 1710^0C. Để hạ nhiệt độ nóng chảy, thêm chất chảy vào.

+ Chất chảy: (RO hay RO_2, R là kim loại) làm hạ nhiệt độ nóng chảy của men do sự tương tác phức hợp của các nguyên liệu làm men gốm.

+ Chất chịu nhiệt: nhôm oxit ($Al2O_3$) làm men cứng và tạo cho men độ nhớt làm men chín ở nhiệt độ cao hơn.

Ba thành phần của men được ví như các yếu tố quan trọng trên cơ thể con người: Xương (silic oxit), máu (chất chảy RO) và thịt (nhôm oxit); thiếu một trong ba thành phần trên, không thành men.

3.2. Công thức và toa men

Men có công thức tổng quát IRO. xAl_2O_3. $ySiO_2$. IRO nghĩa là tổng hệ số của RO phải là 1. Ví dụ: men nóng chảy ở 1170^0C: 0,50 PbO; 0,05 K_2O; 0,10 CaO; 0,27 Al_2O_3; 3,0 SiO_2; 0,10 MgO; 0,25 BaO; cộng là 1,00.

Toa men: Dùng các khoáng chất, các hợp chất hoá học trong thiên nhiên phối hợp với nhau để điều chế men. Mỗi loại men được chế với công thức phối liệu do thợ làm men thực hiện (toa men).

Một số khoáng chất và hợp chất hoá học dùng làm men gốm: Kaolin ($Al_2O_3.2SiO_2.2H_2O$), Fenpa kali ($K_2O.Al_2O_3.6SiO_2$),Vôi ($CaCO_3$), Soda (Na_2SO_3), Chì đỏ (Pb_3O_4), Bari cacbonat ($BaCO_3$), Kẽm oxit (ZnO);...

Một toa men cơ bản (men cái) có nhiệt độ nung 1250^0C –1280^0C có tỉ lệ như sau: Fenpa 54; vôi 9; cát 15; đất 6; kaolin nung 6; kẽm oxit 9; tan (talc) nung 1.

Muốn có màu, người chế men thêm vào men cái các oxit màu. Bảng công thức:

Màu	Các oxit	Kí hiệu	%
Xanh dương	Côban oxit	CoO	0,5 – 1
Lục	Đồng oxit	CuO	1 – 5
Vàng, nâu	Sắt oxit	Fe_2O_3	3 – 7
Nâu	Mangan oxit	MnO_2	5
Lục	Niken oxit	NiO	3 – 5
Lục	Crôm oxit	Cr_2O_3	1 – 2

Các phần trăm có thể thay đổi do hoá chất nội/ngoại, màu đậm/lạt, men cái... Thực tế, từ có một số nguyên tố kim loại như côban, đồng, sắt, mangan, crôm, niken nhưng thợ có thể tạo ra vô số màu men. Từ xưa, thợ gốm đã biết kết hợp các oxit kim loại tạo màu men:

+ Đồng với côban: vài phần trăm đồng oxit và dưới 1% côban sẽ cho sắc sáng của màu lục hơi dương.

+ Côban và sắt: men có dưới 1% côban và ít phần trăm sắt sẽ được màu lục, có thể thay thế cho màu lục của đồng (xanh đồng).

+ Côban và mangan: thêm 3 – 5% mangan vào màu xanh dương hải quân sậm, ta có màu hơi đỏ tía.

+ Côban, mangan và sắt: kết hợp cho màu đen, đôi khi cũng dùng crôm.

+ Mangan và sắt: pha trộn hai nguyên liệu này theo các tỉ lệ khác nhau, có thể tạo màu nâu hơi đỏ vàng đến nâu hơi đỏ.

+ Crôm và côban: men đục màu dương hơi xanh (lục).

+ Crôm và sắt: hỗn hợp hai chất này sử dụng rộng rãi cho men đục màu hơi nâu đỏ (men cái chứa kẽm-vôi). Men cái không chứa kẽm sẽ cho màu nâu ngả đen.

+ Crôm và mangan cho men đục có màu sôcôla.

+ Crôm và niken cho men đục có màu xanh (lục).

+ Niken và côban: sự kết hợp này không bình thường, tuy nhiên đây là phương pháp thay đổi màu xanh dương hải quân sáng của côban.

3.3. Phân loại men

Có nhiều cách phân loại men. Một số cách phân loại thông thường.

- Theo nhiệt độ: Men nhẹ độ (600^{0}C-1050^{0}C), men trung độ (1060^{0}C), men cao độ (1200^{0}C-1450^{0}C).

- Theo thành phần: Tùy theo từng nước có sự phân loại khác nhau. Men châu Âu: men chì, men bo không chì, men không chì không bo (men kiềm, men fenpa). Men Nhật: men fenpa, men vôi, men magiê, men kẽm, men chì, men kiềm.

- Theo cách sản xuất: Men sống (thường gọi gọn: men), men frit (men nấu chảy), men muối.

- Theo bản chất sau khi nung: Men trong, men đục, men mát. Men có điều kiện và bản chất đặc biệt như men tinh thể, men rạn, men ngũ sắc. Do môi trường nung, có men oxi hóa (toan hóa), men khử (hoàn nguyên).

- Theo màu men: Dương côban, xanh đồng, đỏ crôm, đỏ selen-cadmi, men huyết dụ, đỏ sắt, xanh ngọc (céladon)...

3.4. Phương pháp điều chế men

Phương pháp này tạo ra men cái, muốn có men màu người làm thêm các oxit kim loại.

- Bảng hỗn hợp ngang

Có ba thành phần A, B, C; bảng 26 toa men (Nl: nguyên liệu; Tm: toa men)

Nl/Tm	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	90	90	80	80	70	70	60	60	60
B	10	-	10	20	-	10	20	10	-
C	-	10	10	-	30	20	20	30	40
Cộng	100	100	100	100	100	100	100	100	100

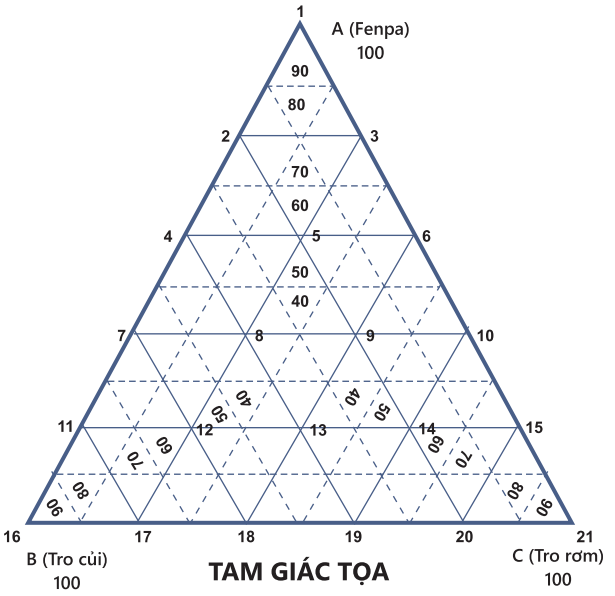
Nl/Tm	10	11	12	13	14	15	16	17	18
A	50	50	50	50	40	40	40	40	30
B	50	-	30	20	60	50	30	40	30
C	-	50	20	30	-	10	30	20	40
Cộng	100	100	100	100	100	100	100	100	100

Nl/Tm	19	20	21	22	23	24	25	26	
A	30	30	30	20	20	-	-	-	
B	40	50	60	70	40	30	40	50	
C	30	20	10	10	40	70	60	50	
Cộng	100	100	100	100	100	100	100	100	100

Theo bảng trên, có 26 toa men, tuy nhiên có thể kéo dài ra hoặc thu ngắn lại. Thử nghiệm hàng loạt 26 men trên, người chế tạo men đánh dấu miếng gạch thử từ 1 đến 26, nung xong sắp xếp theo thứ tự để so sánh. Muốn hạ nhiệt độ nung sẽ dùng kẽm oxit hay mảnh kính, có thể sử dụng cả hai thứ cùng một lúc. Giả sử A là pecmatit, B là vôi đen, C là cát. Toa men số 12 dùng thêm kẽm oxit chảy ở nhiệt độ 1200^{0}C thì tỉ lệ như sau: pecmatit: 50%; vôi đen: 30%; cát: 20%; ZnO: 7%.

- Tam giác tọa

Là một tam giác đều, mỗi cạnh chia đều thành 100 phần bằng nhau. Mỗi đỉnh A, B, C là 100 và giả sử cụ thể là fenpa, tro củi, tro rơm. Để thử nghiệm, ta có các men đánh số từ 1, 2, 3,... 21 (các thành phần thay đổi 20%). Người thợ thường dùng men ba thành phần, còn men hai thành phần không thông dụng. Trên hình vẽ các men ba thành phần có các số 5, 8, 9, 12, 13, 14. Thành phần các men:



TAM GIÁC TỌA

Nl\tm	Số 5	Số 8	Số 9	Số 12	Số 13	Số 14
Fenpa	60	40	40	20	20	20
Tro củi	20	40	20	60	40	20
Tro rơm	20	20	40	20	40	60

Với côn 9 (1.280^{0}C), các men số 5, 8, 9 chảy tốt, men số 12 hơi quá chảy, men số 14 khá cứng. Đồng và sắt phù hợp với men tro màu; với đồng sẽ được màu xanh đồng hay với sắt được màu vàng nâu.

3.5. Men gốm mỹ nghệ Biên Hòa

Khi Ban Gốm của trường Dạy nghề Biên Hòa được thành lập, những thầy dạy gốm hầu hết là người Hoa. Chương trình dạy gốm gồm: nắn, vẽ, tạo dáng xoay tay, in, trang trí và chấm men. Men chấm lên sản phẩm đều mua từ bên Trung Quốc mang sang. Men đựng trong cần xé (giỏ lớn), mỗi lần trường mua khá nhiều để dùng dần. Khi sử dụng, người thợ đổ men vào lu lớn có nước, quậy đều rồi lọc để loại rác thải, khi dùng thì pha màu oxit kim loại. Ở nhiều xưởng gốm, thợ pha thêm một số chất phù hợp với yêu cầu sản xuất. Năm 1913, Trường đổi tên thành Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa, nhằm đào tạo thợ làm các sản phẩm mỹ nghệ. Ông Joyeux (nhà điều hành kỹ thuật), trực tiếp quản lý trường đã thay men Trung Quốc bằng men Pháp. Các giỏ cần xé men fenpa (trường thạch) nhập từ Pháp. Xương gốm Việt Nam phủ men Pháp không phù hợp nên Joyeux xoay qua nghiên cứu men nhưng không thành công nên tiếp tục dùng men Trung Quốc (gọi là men Tàu). Năm 1923, ông Balick (Hiệu trưởng) và bà Mariette Balick phụ trách Ban Gốm đã có những bước đi đột phá về chế tạo men trong chế tác gốm. Bà Maretter Brallion tiếp tục sử dụng men Trung Quốc song muốn trường chủ động chế được men, không phụ thuộc men nhập. Bà cho các thầy dạy gốm tham quan các lò chén ở Lái Thiêu (nay là tỉnh Bình Dương) của người Hoa để học tìm hiểu về loại men. Đó là men trắng chén đĩa gồm: trấu, vôi, đất lọc có liều lượng thay đổi tùy lò. Men trắng chén được người Pháp gọi là kaibat (cái bát). Toa men trắng chén xưa của Biên Hoà có công thức phối liệu như sau: Trấu sống (vỏ trấu): 7 phần. vôi Càng Long: 3 phần, đất sét lọc sạch: 2 phần. Đơn vị phần theo cách tính lít, gáo, thùng... Tất cả đốt thành tro xám trắng, lọc, sấy khô, nghiền mịn dùng dần. Nhiệt độ nung men từ 1.250^{0}C– 1.280^{0}C.

Người thợ chế men nâu trên nền men trắng chén: Men trắng chén: 100 phần, đá ong (đá đỏ): 50 phần. Chế men đen, cần dùng: Men trắng chén: 100 phần, bùn sông (lọc sạch): 25 phần, đá đỏ: 25 phần, bột côban oxit: 1,5 phần. Tìm được cách chế men, bà cùng nhóm nghiên cứu chuyển qua các nguyên liệu:

Tro rơm, tro củi (tro lò), đá trắng (pecmatit), mảnh kiếng (thủy tinh)... Bà Mariette Balick chế biến thành công loại men tro ba thành phần: tro rơm, tro củi và đá trắng thêm mảnh thủy tinh là chất chảy. Liều lượng các thành phần thay đổi sao phù hợp yêu cầu sản xuất. Men tro thường gọi là men ta (không phải là men nhập từ bên Pháp hay Trung Quốc). Một men trắng cơ bản của men ta gồm: Tro rơm (tro đen): 30 phần, tro củi/(tro lò, tro trắng): 25 phần, bột đá: 20 phần. Men xanh được làm từ 70kg men trắng trộn với 2,5kg (# 3,5%) mạt đồng. Khi nung ở 1.280^{0}C (côn 9), thu được màu xanh đồng.

Xưa kia, nông dân cấy lúa 6 tháng nên có tro rơm 6 tháng. Củi lò gốm là cây gỗ lớn lâu năm, thớ chắc, chẻ ra phơi khô, khi đốt cho loại tro tốt. Tro củi có thành phần phức tạp vì củi gồm nhiều thứ cây khác nhau. Tro rơm và tro củi gom thật nhiều, trộn đều, cho vào lu lớn, đổ nước quậy đều rồi rây lọc lấy phần tinh của nó. Bột đá trắng pecmatit (đá non) lấy ở tỉnh Long Xuyên cũ (nay là An Giang) có thành phần chính là fenpa. Mạt đồng là hợp kim thu được trong công đoạn làm nguội (giũa, cưa...) sản phẩm đồng của Ban đúc đồng tại trường có màu vàng (đồng, thiếc, kẽm, sắt...). Người thợ dùng nam châm loại bỏ sắt, thu mạt đồng cho vào lò nung chỗ nhiệt độ thấp, sau đó tán nhỏ, lọc lấy tinh. Bảng phân tích:

Nl\Tp	**SiO_2**	**Al_2O_3**	**P_2O_5**	**Fe_2O_3**	**MnO**
Tro củi	14,08	3,69	2,14	1,94	0,41
Tro rơm	50,94	0,	70	0,52	-
Fenpa A.G	75,5	13,3	-	1,3	-

Nl\Tp	**CaO**	**MgO**	**K_2O**	**Na_2O**	**Mất khi nung**
Tro củi	35,90	5,44	1,49	0,55	34,32
Tro rơm	2,30	0,29	1,99	0,61	42,60
Fenpa A.G	1,4	0,15	4,3	3,1	0.60

(Chữ viết tắt: Nl: nguyên liệu; Tp: thành phần; Fenpa A.G: fenpa An Giang).

- Men trắng cơ bản chỉ thay đổi ba thành phần: Tro rơm, tro củi và pecmatit (đá trắng), thêm chất chảy là kẽm, vôi, mảnh kiếng. Cụ thể: Tro rơm: 6 phần, tro củi: 4 phần, đá trắng: 1 phần và kiếng: 2 phần.

- Men màu xanh đồng (Vert de Bienhoa), của trường nổi tiếng thế giới, là men tro, chất tạo màu là hợp kim đồng. Không có toa men cụ thể về màu men này, đó là một hệ thống men xanh đồng (xanh ve

chai, xanh lá, xanh ngọc...) do thợ gốm Biên Hòa sản xuất. Người thợ gốm xử lý tốt chế độ làm nguội sản phẩm, một số men có khuynh hướng tạo tinh thể đồng thường gọi là xanh đồng trổ bông. Bông có thể đen hay vàng, trên cùng sản phẩm có thể mặt này trổ bông đen, mặt đối diện trổ bông vàng. Nguyên liệu làm men dễ trổ bông là tro trấu có độ nhớt cao, đồng không bị phân tán nên dễ ra bông. Khi sản phẩm nung trong lò đốt bằng củi thỉnh thoảng gây hỏa biến. Một mắt lò nào đó nghẹt, thiếu oxi sẽ tạo môi trường khử, từ xanh đồng biến thành chấm/vệt đỏ.

Men màu đá đỏ khá nổi tiếng (màu đỏ từ đá ong). Loại đá này trong tự nhiên khi vùi dưới lớp đất mặt dày chừng 1 mét trở lên thì mềm, có thể dùng xẻng/thuổng (còn gọi là chỏi) xắn. Đá ong chứa oxit sắt và oxit nhôm, lấy lên mặt đất, đá ong rắn chắc dần, mưa xói mòn phần khoáng mềm, bộ xương đá có dạng tổ ong. Nhiều nơi ở Biên Hoà có đá ong, người thợ lấy ruột đá ong màu đỏ tươi, mài trên đá mài trong chậu nước sạch, để lắng rồi chắt nước lấy bột đá, đem sấy/phơi khô dùng dần. Đá đỏ trộn vào men trắng sẽ tạo màu nâu/đỏ/ vàng. Toa men màu đá đỏ là: men trắng 1 phần, đá đỏ 1 phần.

- Men trắng có màu trắng ta, trắng ngà ngà vàng mỡ gà. Men tro trắng chấm lên xương đất có sắt tạo màu trắng ta.

Trong chế tạo men, cộng sự đắc lực của bà Mariette Balick là thầy Nguyễn Văn Nhàn (xã viên Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hoà) chuyên chế men. Năm 1938, Ban tổ chức Hội chợ Hà Nội tặng Bằng khen danh dự về công lao chế ra nhiều màu men đẹp. Năm 1943, ông được tuyển dụng làm thầy giáo phụ trách phòng nghiên cứu chế men cho trường và cho Hợp tác xã. Sau này, ông Thái Văn Cứ chế men cho Hợp tác xã.

Theo cách chế men cũ, người thợ gia giảm các thành phần theo lửa, đơn vị là gáo, lít, thùng... không chính xác, tro lò phức tạp nên màu men các đợt sản xuất không thật giống nhau. Men xưa Biên Hoà không dùng tro lò, đơn vị tính bằng trọng lượng kilôgam như sau:

- Men trắng (nung ở nhiệt độ 1250^0-1280^0C) gồm: tro Tàu: 28,100 (rơm và cỏ tranh đốt), đá trắng: 5,750, miểng kiếng: 1,500, phèn chua: 0,020.

Từ men trắng trên, người thợ phối chế:

- Men xanh lá gồm: men trắng: 14,000; bột mạt đồng: 0,323.
- Men vàng gồm: men trắng: 2,500, bột đá đỏ: 0,600.
- Men xanh dương gồm: men trắng: 6,792, côban oxit: 0,100.

Các năm 1950, 1960, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hoà sử dụng hai loại men cơ bản, thầy Nguyễn Văn Nhàn phân biệt rõ men trắng ta với men trắng Tây.

- Men trắng ta gồm: tro rơm: 12, vôi Càng Long: 12, cát Cam Ranh: 10, fenpa: 12, magiê oxit: 1, kẽm oxit: 1, đất Đà Lạt vàng: 1.

- Men trắng Tây gồm: fenpa: 133, vôi: 31.4, kẽm oxit: 20, bari cacbônat: 15.6, kaolin: 4.0.

Nhiệt độ nung cả hai loại men trắng từ 1.250^{0}C - 1.280^{0}C.

Từ men trắng ta, người thợ chế các màu men sau:

- Men xanh lá cây gồm: men trắng ta: 35, đồng oxit: 1,315, borax (đốt): 0,100.
- Men xanh dương gồm: men trắng ta: 6, côban oxit: 0,150.
- Men màu vàng/vàng ta gồm: men trắng ta: 2,50, sắt oxit: 0,05.
- Men màu đá đỏ gồm: men trắng ta: 1, đá đỏ: 1.

Men trắng Tây thêm các oxit kim loại sẽ được các men màu tương ứng: oxit đồng thay mạt đồng cho màu xanh đồng, oxit sắt thay đá đỏ cho các màu vàng, nâu; đá đỏ chỉ dùng tạo men màu đá đỏ.

Các năm 1970, 1980, thầy Đăng Nhựt Thăng phụ trách phòng nghiên cứu men và chế men cho sản phẩm gốm xuất khẩu qua thị trường Đông Âu. Toa men có thành phần chủ yếu là tro rơm 6 tháng và chủng (mua ở Bình Dương hay xí nghiệp gốm sứ Hòa Bình, Tp. Hồ Chí Minh). Thành phần gồm 20 phần tro rơm, 40 phần chủng, 20 phần đá vôi, 40 phần đá trắng. Nhiệt độ nung từ 12.00^{0}C-12.50^{0}C, tăng tro rơm, nhiệt độ nung sẽ tăng.

Sau khi lô voi xanh đồng của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hoà làm không thành công, ông Thái Văn Cứ xin nghỉ. Ông Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm) phụ trách pha men, tiếp đến ông Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm). Vào thập niên 80, ông Phạm Văn Đa (Năm Đa) chế men cho xí nghiệp gốm Saiga theo kiểu men của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hoà, ông thường sử dụng tro lúa nếp.

Năm 1962, thầy Lê Bá Đáng làm việc tại Trung tâm khuếch trương tiểu thủ công nghiệp Sài Gòn tu nghiệp nghề gốm tại Nhật. Lúc trở về, thầy mở lò gốm ở cơ sở 2 của trường (cơ sở 1 ở trong khuôn viên Toà hành chánh tỉnh), sử dụng loại men Nhật, chủ yếu là men fenpa không dùng tro rơm như các men ta. Men này nung ở 1.200^{0}C, màu sáng. Thầy Lê Bá Đáng và ông Đỗ Văn Nam thành lập xí nghiệp Dana ở Bửu Hòa, men này sử dụng phổ biến. Khoảng năm 1974, ông Đỗ Văn Nam mở Công ty gốm Donaco ở Tam Hiệp, phát huy thế mạnh gốm Dana, được nhiều người cho là gốm hiện đại. Sau năm 1975, công ty gốm Donaco đổi tên thành Xí nghiệp Gốm sứ Đồng Nai.

Tài liệu của Tiến sĩ Nguyễn Thu Thủy dạy lớp Điêu khắc-gốm (Đại học tại chức mở tại Trường Mỹ thuật trang trí Đồng Nai) cho biết có hai toa men gốm Biên Hòa (hệ men kiềm thổ):

- Toa thứ nhất: Đá trắng: 4,3, vôi đen: 2,0, cát: 2,0, đất hồ rót: 1,0, kẽm oxit: 0,4.
- Toa thứ hai: Đá trắng: 4,3; vôi đen: 2,4; cát: 2,0; kẽm oxit: 0,5.

Hiện nay hầu hết các xí nghiệp gốm ở Biên Hòa, Bình Dương đều nung sản phẩm gốm ở nhiệt độ 1160^{0}C-1200^{0}C. Sinh viên Khoa Gốm Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai được học và thực

hành từ men nhẹ độ đến men cao độ (1.280^{0}C) song học kỹ men trung độ (1.160^{0}C - 1.200^{0}C) để đáp ứng yêu cầu sản xuất của thị trường.

3.6. Chấm men

Người thợ tạo lớp men trên mặt sản phẩm. Nguyên liệu gồm men (tạo lớp kiếng bao bọc, tạo vẻ đẹp và làm sản phẩm không bị thấm thấu, dễ lau chùi), keo (làm men dính vào sản phẩm, không bị rớt khi di chuyển sản phẩm) và nước (pha vào men đạt tỉ trọng 280–380 Baumé (Bô-mê) thì dùng được).

Dụng cụ chấm men gồm: Các loại cọ, gối kê, bay sắt nhọn đầu, tô đựng men, ca múc men, chậu/xô đựng men, rây men, các thanh dài ngắn tùy theo sản phẩm, máy nén khí, máy phun (pittôlê).

- Các phương pháp và kỹ thuật

+ Tráng lòng sản phẩm: Dùng men trong để tráng lòng sản phẩm (bình, chậu gốm, ly, tách...). Đổ men tráng lòng vào bình, người thợ nghiêng và xoay nhanh sao cho men bao phủ kín bên trong bình rồi đổ men dư ra.

+ Chấm men: Người thợ dùng cọ tô men lên các họa tiết phân cách bằng các đường khắc, nói rộng ra là tô men bằng cọ. Chi tiết nhỏ thì dùng cọ nhỏ, bề mặt họa tiết lớn thì dùng cọ lớn cho nhanh. Đặt sản phẩm lên gối, quậy tô men cho đều, dùng cọ đầy men rồi nhanh tay chấm lên sản phẩm, cứ tiếp tục như vậy cho đến khi xong việc. Chấm men tro thì lớp men phải dày hơn các lớp men bình thường (men đá...). Họa tiết ít, sản phẩm không di chuyển nhiều thì không cần gối kê.

- Nhúng men: Đựng men trong xô, quậy đều. Tay cầm sản phẩm nhúng vào xô men, lấy ra ngay. Chấm men vào các chỗ có dấu ngón tay hay chỗ chưa dính men, cạo đáy cho sạch lớp men dính ở đáy (khi nung men chảy ra không bám dính vào bao hộp).

- Xối men: Đặt sản phẩm lên hai thanh (tre, gỗ, sắt...) gác qua miệng chậu. Dùng ca múc men xối lên sản phẩm trong khi tay kia quay chậu (đặt trên bàn xoay). Chú ý phải cạo đáy và chấm chỗ chưa có men.

- Phun men: Men dùng trong phương pháp phun phải thật mịn, do đó phải rây (lược) men. Hệ thống phun gồm: máy nén khí, ống nối mềm và máy phun (pittôlê). Sản phẩm đặt lên bàn xoay, máy phun phun men, tay kia xoay bàn xoay.

Các khuyết tật của việc chấm men

– Rộp và lỗ chân kim có thể xảy ra nếu xương đất đã nung non không được lau sơ qua bằng khăn ướt trước khi chấm men. Men ngăn chặn không khí trong các lỗ bề mặt của xương tạo hiện tượng nói trên.

– Bụi/dầu dính trên bề mặt xương đất tạo ra lỗ chân kim. Mặt váng bọt trong men cũng gây ra hiện tượng trên.

– Men chấm quá dày chảy thái quá sẽ che khuất mảng trang trí họa tiết, có thể làm sản phẩm dính vào thành lò. Men chấm quá dày (nặng) thường nứt khi khô. Khi nung các vệt nứt không hàn lại mà tách xa hơn và cuốn tại các mép. Khi khô, nếu sự co rút đủ lớn thì men kết dính yếu vào xương đất, làm bong các mảng men trong giai đoạn xông lúc đầu của quá trình nung.

– Men chấm quá mỏng dẫn đến tình trạng mặt men khô, không đẹp. Thông thường, men mát (men mờ) phải chấm dày hơn men bóng.

– Chấm lớp men thứ hai lên lớp men đầu đã khô hoàn toàn thì sẽ rộp; lớp men bên dưới bị ướt sẽ nở ra, đứt khỏi xương đất.

– Men sẽ bị rộp nếu sản phẩm đã nung non (lạnh đáng kể so với men lúc chấm) thì sẽ tạo bong bóng không khí gây rộp men lúc nung.

4. Nung gốm

Công đoạn cuối cùng của quá trình sản xuất gốm. Muốn nung phải sử dụng lò. Lò là thiết bị duy trì nhiệt, lò (buồng nung). Lò gốm khởi đầu từ hệ thống nung đường mương có vòm cản nhiệt. Cấu trúc lò gốm ngày nay phức tạp hơn nhiều nhưng nguyên lý thì không thay đổi. Nhiệt đưa vào buồng lò (buồng nung) chứa các sản phẩm. Nhiệt độ tăng lên, lượng ôxy trong lò được kiểm soát/khống chế theo yêu cầu của men và sản phẩm.

Từ việc nung đơn giản ở nhiệt độ thấp (bằng củi chà: cành cây nhỏ, lá cây...) các vật dụng nấu nướng (nồi, om, trã, trách...), lò được cải tiến nhằm mục đích tăng nhiệt cho buồng nung. Nhiệt độ được duy trì có hiệu quả hơn quanh các sản phẩm bằng cách: Xây vách ngăn buồng nung, làm các mắt lò để đưa thêm chất đốt vào, xây ống khói làm tăng sức hút. Ở Trung Quốc, Nhật Bản, Việt Nam, Hàn Quốc có các kiểu lò ống/lò bao dài/nhiều buồng ở sườn dốc tạo đường đi tự nhiên của hơi nóng. Ngày nay để tiết kiệm chất đốt, các lò được cải tiến nhiều, khí thải nóng ở buồng trước tận dụng đốt nóng cho sản phẩm ở buồng sau.

4.1. Phân loại và đặc tính lò nung

Lò gốm truyền thống xây bằng gạch, được thiết kế một cách khoa học với các phần cửa lò, buồng chứa sản phẩm, các vách ngăn, mắt lò, ống khói...Lò truyền thống dùng củi để nung lò với một thời gian tính toán cụ thể để giữ nhiệt độ phù hợp với loại hình sản phẩm được tráng men. Sau này, đáp ứng yêu cầu chế tạo sản phẩm theo hướng hiện đại, công đoạn nung gốm sử dụng điện năng, nhiên liệu ga.

- Có nhiều cách phần loại lò: phần theo hình dáng (lò tròn, lò chữ nhật), theo chế độ làm việc (lò gián đoạn, lò liên tục/hầm, lò bán liên tục), theo chất đốt (lò củi, lò than, lò gas, lò dầu, lò điện), theo

phương pháp nung (lò nung trực tiếp, lò múp, lò bán múp), theo hướng ngọn lửa (lò đầy/lửa bốc lên trên, lò lửa đảo, lò lửa ngang), theo công dụng (lò nung non, lò nung nen, lò nấu Frit, lò hầm/tuy-nen). Kỹ thuật nung lò truyền thống đòi hỏi kinh nghiệm của nghề rất quan trọng: sắp xếp gốm, theo dõi, quan sát và cách vận hành lò nung theo từng giai đoạn (đốt đầu lò, đốt lửa mắt). Cách sử dụng lò gas vận hành theo kỹ thuật hiện đại bằng máy móc và các công cụ hiện đại (khung lò bằng thép, xe goong, đánh lửa, xông lò, nung chậm, nung nhanh).

- Đặc tính các loại lò

+ Lò lửa ngang: Lửa phát sinh từ nơi đốt nhiên liệu đi vào buồng lò (buồng nung), hơi nóng tiến song song với sàn lò, nung sản phẩm và đi ra ngoài theo đường ống khói. Loại lò này thường dùng ở Trung Quốc và nước Anh. Gần nơi đốt nhiên liệu thì nhiệt độ cao, sức nóng hạ thấp khi đến gần ống khói.

+ Lò đầy: Loại lò mà ngọn lửa từ nơi đốt nhiên liệu đi vào buồng lò, len lỏi qua các sản phẩm, hơi nóng bốc lên phía trên nung sản phẩm rồi thoát ra qua ống khói bên trên. Cấu trúc lò tương đối đơn giản, giá xây dựng thấp nhưng tiêu thụ nhiều chất đốt, sự chênh lệch nhiệt độ các vùng lò cao: phần gần nơi đốt sản phẩm có nguy cơ bể do sụp một phần lò. Tiêu biểu cho loại lò này là lò múp có bao chụp che kín sản phẩm, lửa và hơi nóng chạy qua thành bao chụp rồi thoát ra ống khói.

+ Lò lửa đảo: Lò này khắc phục được nhược điểm của hai loại lò trên. Hiện nay hầu hết các lò đều theo nguyên tắc loại lò lửa đảo này. Ngọn lửa nơi đốt nhiên liệu đi thẳng lên theo vách lò rồi từ bên trên ngọn lửa và hơi nóng quặt xuống trùm lên và len lỏi giữa các sản phẩm, sau đó thoát vào đường hút trên sàn lò ra ống khói. Tiêu biểu cho loại lò này là lò ga, các béc phun lửa lên cao xung quanh lò, đường lửa luân chuyển bên trong lò. Lò 0,25m^3 có 1 hoặc 2 béc, lò 1m^3 có 4 béc...

+ Lò bán liên tục: Loại lò này xây dựng trên sườn đất dốc, các buồng lò xếp thẳng hàng. Khi củi cho vào đốt buồng lò, ngọn lửa đi xuyên qua lỗ hút phía sau buồng và đi vào buồng kế tiếp. Khi đốt xong một buồng, người thợ bít cửa buồng lại, mở cửa buồng kế tiếp, ném củi vào đốt...Loại lò này có nhiều buồng; các buồng phía sau đang đốt thì các buồng phía trước có thể ra lò sản phẩm đã nung rồi lại vào lò nghĩa là vừa ra vừa vào liên tục. Kiểu lò này được coi như lò đảo, nhưng nếu độ dốc lớn và thông gió mạnh, lò này tiến dần đến lò lửa ngang và khi đó sự phân bố nhiệt không tốt.

+ Lò hầm (tuy-nen: tunnel): Là một đường hầm thẳng, chiều rộng nhỏ so chiều dài, có xe goòng chứa sản phẩm sống hoặc tấm đan (chất các món đồ gốm cần nung) trượt trong lò/chuyển động theo con lăn. Ở lò hầm, sản phẩm di chuyển theo xe goòng (trong khi ở các loại lò khác, sản phẩm xếp cố định). Lò hầm có loại thẳng, loại vòng và loại múp. Trong lò hầm chia ra ba zôn (zones: khu vực): Zôn sấy và đốt nóng, zôn nung và zôn làm nguội. Zôn sấy và đốt nóng ở đầu lò; Zôn nung ở giữa lò, nhiên liệu được đốt

cháy bằng những thiết bị đặc biệt và Zôn làm nguội ở cuối lò. Khi ra lò, nhiệt độ bên trong khoảng 600C - 800C. Hoạt động của lò hầm như sau: Không khí lạnh hút tự nhiên vào lò để làm nguội sản phẩm; không khí nóng đốt cháy nhiên liệu ở zôn nung, khí thải còn nóng đi qua zôn sấy sẽ làm nóng để sản phẩm khô và nóng lên rồi ra ống khói. Sản phẩm di chuyển ngược chiều dòng không khí vào lò.

+ Lò điện: Về bản chất, lò điện khác hoàn toàn các loại lò đốt nhiên liệu để tạo nhiệt độ cao. Lò điện có lợi là sạch sẽ không gây ô nhiễm khói bụi, hiệu quả nhiệt cao, dễ điều chỉnh độ nóng. Tuy nhiên, lò điện chỉ phù hợp với sự nung ôxy hóa. Lò điện có nhiều loại, trong xí nghiệp gốm sứ dùng hấp sản phẩm trước khi trang trí... Về phương diện này, ngoài lò gián đoạn, lò hầm cũng được sử dụng trong sản xuất lớn.

4.2. Lò ống và cách thức vận hành

Lò có hình dáng như một đường ống nằm dài trên mặt phẳng nghiêng, dốc từ 130-250, tùy người sử dụng. Có hai loại lò ống: lò lài có độ dốc thấp 130-150 để nung lu, khạp, gốm mỹ nghệ...; lò chén (hay lò tam cấp) có độ dốc 180-250 nền lò xây theo bậc tam cấp để nung đồ gốm dân dụng. Lò ống có ba phần: Bầu lò (đầu lò), thân lò, cuối lò là ống khói.

- Bầu lò là nơi đốt khởi động cho một kỳ nung. Nơi đây tiêu tốn một nửa lượng củi của kì nung vì thời gian đốt ở đầu lò dài. Vì vậy, thiết kế đầu lò phù hợp các yêu cầu sau: Là nơi chứa nhiều củi, than khi đốt; Miệng lò đủ lớn, thoáng, đẩy được củi lớn vào dễ dàng với khối lượng tối đa 0,4m^3; Đầu lò – tùy thiết kế, xây theo hai cách: Thứ nhất, theo kiểu cũ thì nền bầu lò bằng phẳng, thấp hơn nền thân lò tiếp giáp 0,2-0,5m; như vậy khi than nhiều lên thì lửa đầu lò vẫn ngang nền thân lò, sẽ không hụt lửa chân. Thứ hai, miệng lò chia làm hai phần: phần dưới lớn để đẩy củi đầu trâu (củi gộc) khi xông lò và củi lớn khi phát lửa lớn; phần trên ngăn cách hẳn với phần dưới bằng một cây đà, đó là lỗ nhỏ hơn dùng để lên lửa trung huê. Hai bên vách, sát nền lò là hai lỗ nhỏ (mũi) để thông gió. Trải qua quá trình nghiên cứu, cải tiến, bầu lò được thiết kế kiểu đầu lò ống mới với hàng rãnh lửa và vỉ lửa. Vỉ lửa xây bằng gạch chịu lửa, nằm trên các rãnh lửa. Vỉ lửa có độ chúc xuống nơi giáp nền thân lò. Thiết kế thêm rãnh lửa và vỉ lửa tạo thông gió nhiều hơn khi đốt ở bầu lò.Nhờ rãnh lửa, ôxy cung cấp từ dưới bốc lên làm củi cháy dễ dàng hơn; mặt khác làm giảm đáng kể lượng tro than khi đốt ở bầu lò.

- Thân lò là phần lớn nhất, quan trọng nhất của lò gốm. Thân lò có dạng ống thẳng loe dần phía cuối lò, tuy nhiên đến gần ống khói thì số đo chiều ngang, chiều cao của lò không đổi. Chiều dài thân lò phụ thuộc qui mô sản xuất, thường dài từ 30 -100m. Thân lò chia làm nhiều mắt, mỗi mắt là một khoang (buồng) lò. Nơi tiếp giáp giữa hai mắt có lỗ nhỏ ở hai bên vách để cho củi nhỏ vào đến giai đoạn lên mắt. Kích thước mắt lò như sau:

+ Mắt đầu dài 0,9m, rộng 1,4 -1,6m, cao 1,2 -1,4m.

+ Mắt giữa thân lò dài 1,4m, rộng 1,8 - 2m, cao 1,8 - 2m.

+ Mắt gần cuối thân lò dài 1,6m, rộng 2 -2,2m, cao 2,2 - 2,4m.

+Mắt cuối cùng có kích thước nhỏ hơn: dài 1,2 m, rộng 2 - 2,2 m, cao 2,2–2,3 m.

Mỗi mắt không dài quá 1,6m để nhiệt độ nung được đều. Hai hông lò có những cửa hông tiện cho việc ra vào lò.

- Ống khói để thoát khí thải, chiều cao tỉ lệ thuận với sự lưu thông không khí trong lò. Tùy thuộc chiều dài và độ dốc của lò mà thiết kế ống khói thấp hay cao; thường một lò ống dài 50m, dốc 150 thì ống khói cao 6 - 6,5m. Có một vách ngăn tàn ong giữa ống khói và mắt cuối cùng thân lò để điều chỉnh đường đi các luồng khí, làm nhiệt độ nung trong lò phân phối đều.

Quy trình vận hành của lò ống trải qua nhiều công đoạn.

- Việc đầu tiên là dọn dẹp sạch xà bần trong ngoài lò, khỏa cát nền lò. Sau kì nung, lớp cát nền lò chai cứng lại, vì thế thợ lò phải dùng xẻng xắn làm mềm nền, đổ thêm lớp cát đủ dày 8 - 10cm. Lớp cát có hai tác dụng: Giúp người vào lò dễ dàng điều chỉnh thẳng các cây hộp (bao chụp) đứng vững khi nung, hút nhiệt khi nung và duy trì nhiệt độ nền lò ổn định, tránh hiện tượng mất lửa chân.

- Xếp gạch mắt đầu. Mắt đầu lò hứng lửa trực tiếp từ bầu lò phát ra nên nhiệt độ nơi này thường rất cao. Mặt khác cần sự thông thoáng thích hợp để ngọn lửa chuyển động về phía ống khói, vì vậy người thợ thường bỏ một/hai mắt (tùy độ dài lò) để xếp gạch chịu lửa. Trước thập niên 80 thế kỷ XX, thợ lò thường dùng ống khẩm để xếp vào những mắt đầu tiên. Nhưng thực tế cho thấy xếp ống khẩm không tạo được đường đi của lửa tốt và đều như xếp gạch.

+ Chuẩn bị số lượng bao chụp (bao hộp) vừa đủ, phù hợp nhiều chủng loại sản phẩm vào lò.

+ Chuẩn bị củi: Củi phải khô, chẻ theo ba cỡ khác nhau. Củi nhỏ để lên mắt, củi vừa (bằng cổ chân) để phát lớn, lên trung huê, củi to để xông lò.

- Vào lò: Công đoạn sắp xếp, phân bố sản phẩm chưa nung vào lò để nung. Tận dụng triệt để tiết diện (cho phép) của lò để xếp sản phẩm, hạ giá thành nung sản phẩm một kì đốt lò. Bảo đảm các luồng khí lưu thông hợp lý trong lò, không nghẹt lửa song cũng không trống quá để lửa đi hết. Sự thông thoáng vừa phải với hàng chặn hợp lý tạo sự cháy tốt, nhiệt độ tăng theo ý đồ của thợ lửa.

Người thợ chú ý các loại men của sản phẩm. Thợ lửa giỏi biết rõ men nào dễ chảy, men nào dễ bay, cần xếp sản phẩm đó ở chỗ thích hợp trong lò. Ví dụ: men xanh dương chịu nhiệt cao thì sản phẩm để ở nơi có nhiệt độ cao, men vàng/hồng dễ bị bay, sản phẩm để ở nơi có nhiệt độ thấp hơn...

Bao chụp là sản phẩm phụ trợ để chứa các chính phẩm có men trong lò. Nhờ bao chụp, sản phẩm được xếp từ chân lên ngọn không đụng vào nhau. Nằm trong bao chụp, bề mặt men tránh được tro và

ngọn lửa trực tiếp phả vào. Trước đây, xếp bao chụp lên nền lò, sau này cải tiến, thợ kê gạch rồi mới xếp bao chụp lên, tạo sự thông thoáng, giúp lửa chân đều hơn so lửa ngọn. Bao chụp xếp thành cây ngay ngắn nối liền nhau thành hàng hết chiều rộng của lò. Tùy kích thước bao chụp và lò, các cây cách nhau 4 - 10cm và cách hai bên thành lò 10 – 15cm để lửa chuyển động tốt vùng thành lò.

Thợ thường thả trần đỉnh các cây bao chụp chứa sản phẩm nhỏ/sản phẩm có men chịu nhiệt. Tuy nhiên ngay sát lỗ chụm củi mắt vẫn phải che một miếng bao chụp bể để tránh tro, than rơi vào. Có trường hợp không có sản phẩm vừa, người thợ vẫn phải để một phần bao chụp lên nhằm tránh trên ngọn trống nhiều quá. Một mắt lò thường xếp 2 - 3 hàng và một hàng bé. Hàng bé thẳng với hai lỗ mắt trên thành lò, nó chính là vách ngăn tạm thời giữa hai mắt lò. Người thợ vào hàng bé có hai mục đích: đó là hàng cản lửa nhằm tăng nhiệt độ cần thiết cho mắt trước, đồng thời cũng là chỗ chụm củi lên mắt cho mắt kế đó.

Hàng bé thường có số cây ít hơn các hàng khác và so le với hàng trước nó. Nếu các hàng trong một mắt lò có thể sát vào nhau thì khoảng cách giữa hàng bé và kế nó phải từ 20 – 25cm, đó chính là rãnh chụm củi mắt và gạt than xuống. Hai cây bên cần cách thành lò từ 25 – 40cm để dễ chụm củi chân. Hàng bé xếp gần ngang lỗ mắt, bên trên lót lớp gạch/nắp lu để dễ chụm lửa, củi không rơi xuống chân và sản phẩm hàng bé không cháy miệng do than nhiều.

Khi lò đang nung, các luồng khí bên trong lò chuyển động rất mạnh, bao chụp chặn giảm lực này khi nhiệt độ cao, dễ gây đổ bể, nên cần chọn bao chụp chắc chắn xếp ở dưới. Các cây chụp cần thẳng đứng, chèn chắc với nhau vào thành lò bằng các miếng chụp bể.

Miếng thử là thứ không thể thiếu giúp thợ lửa biết độ chín của men. Trước đây, người thợ dùng cây mông (montre còn gọi là côn (cône): đồng hồ lửa) phối liệu thành phần theo công thức nhất định, đúng độ nhiệt cao nào đó thì mông sẽ gục xuống. Về sau, thợ dùng các miếng sản phẩm men chưa nung làm miếng thử. Một hàng bè thường đặt nhiều miếng thử với nhiều loại men, màu chịu nhiệt độ khác nhau. Mặt men của miếng thử hướng về lỗ mắt, sao cho thợ lửa có thể quan sát, gắp ra dễ dàng ngay khi đang nung. Vào lò xong, người thợ bịt các cửa và lỗ mắt để tiến hành nung sản phẩm.

Nung sản phẩm trải qua hai giai đoạn:

- Đốt đầu lò nhằm: Xông từ từ để hơi nước trong sản phẩm bay hơi. Tạo nhiệt độ cao ở các mắt đầu, tích nhiệt ở các mắt kế tiếp làm đà cho giai đoạn lên mắt. Đốt đầu lò gồm ba giai đoạn:

+ Xông lò: kéo dài 6 - 12 giờ tùy theo sản phẩm xếp bên trong. Sản phẩm lớn và dày thì thời gian xông lò dài để hơi nước thoát hết ra ngoài. Người thợ thường đốt củi gộc với ngọn lửa nhỏ sao cho nhiệt độ ở các mắt đầu khoảng 1000C. Cuối giai đoạn xông lò, nhiệt sẽ tăng từ từ. Kinh nghiệm để nhận biết hơi nước trong lò bay hết với phương cách bỏ nắm rơm ẩm vào mắt cuối lò, thấy rơm khô giòn thì kết thúc giai đoạn xông lò.

+ Phát lửa lớn: dài từ 10 -18 giờ (tùy độ dài lò). Nhiệt độ được tăng từ từ, lượng củi tăng dần sau mỗi lần chụm. Thời gian một chận (khoảng cách hai lần chụm) tùy theo củi loại nào, thường từ 15-20 phút. Người thợ nhìn ngọn lửa lò để xác định lúc cần tiếp thêm củi. Khi mới chụm lửa thường đầy, chạy dài về phía ống khói, sau đó ngọn lửa ngắn dần cùng với củi trong lò sụp xuống. Nếu củi không khô, đóng than nhiều, phải dùng cây sắt dài xới lên cho củi cháy tốt hơn. Cuối giai đoạn phát lửa lớn, lượng than bầu lò tương đối nhiều thì người thợ bít miệng lò, lên lửa trung huê. Lò không có lửa trung huê thì bít một nửa dưới miệng lò.

+ Lửa trung huê: Giai đoạn cuối của đốt đầu lò, kéo dài từ 6 -12 giờ. Củi nhỏ hơn, có độ phát lửa cao hơn giai đoạn trước. Mỗi lần chụm, lượng củi đẩy vào lò nhiều hơn từ 0,2-0,4m^3 (tùy lò lớn/nhỏ). Người thợ căn cứ độ dài ngọn lửa bò về phía ống khói mà quyết định lượng củi và thời gian của giai đoạn này. Sự tích nhiệt các mắt đầu lò rất quan trọng cho giai đoạn lên mắt. Lò dài mà lửa đầu lò không đủ độ dài cần thiết, khi lên mắt sẽ có hiện tượng mất lửa, sản phẩm dễ sống. Lò dài 25m thì lửa đầu lò phải bò tới mắt thứ mười trở lên mới đạt yêu cầu. Khi miếng thử ở lỗ mắt thứ nhất chín già, miếng thử ở lỗ mắt thứ hai rớm chảy thì kết thúc giai đoạn lửa đầu lò, chuyển sang giai đoạn tiếp theo.

- Đốt lửa mắt: Giai đoạn quyết định kết quả kì nung lò. Đốt lửa mắt cần đạt các yêu cầu:

+ Điều chỉnh nhiệt độ trong một mắt lò phù hợp độ chảy của men.

+ Điều chỉnh nhiệt độ trong lò sao cho đều giữa chân và ngọn, giữa lò và rìa thành lò.

+ Tránh ứ đọng nhiều than làm ảnh hưởng tới sản phẩm.

Củi đốt mắt lò được chẻ nhỏ dễ cháy. Tại những mắt giữa và cuối lò, nhiệt độ khi bắt đầu khui và đốt đã ở vào khoảng 800^{0}C-1.000^{0}C. Củi nhỏ nâng nhiệt độ mắt đó lên độ chảy của men khoảng 1.2000C hoặc hơn. Khi khui lỗ mắt trên, người thợ vẫn đốt vừa và nhỏ ở mắt dưới (vuốt) để lưu nhiệt ở mắt đã chín và hỗ trợ mắt trên.

Khi lên mắt, lượng củi nâng dần theo từng chận ở cả ngọn và chân, lượng củi ở chân ít hơn ngọn. Trong lúc đốt, thợ quan sát lửa ở lỗ mắt trên để điều chỉnh cho phù hợp và đều. Người thợ lò phải quan sát kỹ ngọn lửa ở chân và bìa, nếu yếu hơn thì phải tăng lượng củi nơi đó và neo ngọn lại chờ cho đều (hoặc ngược lại).

Thợ lò thường chờ ngọn lửa hạ xuống, quan sát dễ, chính xác hơn. Để xác định nhiệt độ, người thợ chú ý các biểu hiện: lửa màu vàng biểu hiện nhiệt độ gần tới, màu trắng biểu hiện nhiệt độ cao... Màu lửa phụ thuộc củi nên người thợ phải nhìn vào các kẽ hộp nung, của cát khi lửa trong. Cuối cùng, miếng thử giúp thợ biết men chín/chưa chín và độ chín (già, non hay vừa tới). Tất cả những điều đó giúp thợ lò quyết định việc đốt lửa mắt ở mắt đó đã hoàn thành chưa. Thời gian đốt ở mỗi mắt từ 40 - 60 phút. Lò cũ Trường

Mỹ nghệ có 25 mắt, nhiệt độ nung côn 9 là 1.280^{0}C. Thời gian từ bắt đầu nổi lửa đến khi tắt lò khoảng 72 giờ.

+ Ra lò: Để nguội tự nhiên lò từ 2 đến 3 ngày, lúc gần khui lò, người thợ mở hé lỗ mắt để hơi nóng thoát ra cho chóng nguội rồi mở lớn dần để sản phẩm trong lò không nứt. Mở hết lỗ mắt, mở cửa hông, sau đó mang sản phẩm ra ngoài. Chu kì lò 25 mắt của trường, nung côn 9 khoảng 10 ngày.

4.3. Lò bao và cách thức vận hành

Vùng Lái Thiêu (Bình Dương) thường sử dụng loại lò này để nung các sản phẩm lớn. Lò có độ dốc từ 150-200, sàn lò dạng bậc thang, có nhiều buồng nung gọi là bao nung hay bao lò. Bao nung hình chữ nhật khoảng 5,5 x 2m, một cạnh là bề ngang thân lò, cạnh kia là bề ngang bao nung; lò có 11 bao dài khoảng 25m. Chỗ cao nhất bên trong bao nung chừng 2m. Cuối mỗi bao lò, dưới chân xếp gạch tạo lỗ để đường lửa đi, gọi là hàm răng lửa. Mỗi bao có hai cửa đối nhau để thợ vào, ra sản phẩm dễ dàng. Trên bao có một lỗ quan sát lửa, dưới chân cũng có lỗ quan sát miếng men hay côn (cây mông).

Bầu lửa hình chữ nhật, kích thước 1m x bề ngang thân lò, có ba chỗ đốt cùng một lúc, bầu lửa có các lỗ thông hơi cho không khí đi vào. Khi đốt, các cửa đều bít lại, chỉ chừa một lỗ chữ nhật kích thước 10x15cm. Khi lên bao mới mở ra để ném củi vào. Về nguyên tắc, qui trình hoạt động tương tự lò ống: xông lò, lửa lớn, lên bao...

4.4. Lò ga và cách thức vận hành

Trong quá trình sản xuất gốm, các lò nung xưa kia đều làm bằng gạch nặng, sau thay thế bằng gạch chịu lửa có trọng lượng nặng. Loại gạch này tiêu hao nhiều năng lượng để giữ nhiệt và tính cách nhiệt kém. Loại gạch có trọng lượng nhẹ, cách nhiệt tốt ra đời đã làm giảm đáng kể mức tiêu thụ chất đốt. Nửa cuối thế kỷ XX, khi bông bông gốm được chế tạo, đến năm 1970 mới thông dụng. Lo được xây dựng có trọng lượng nhẹ, giảm vật liệu và thời gian xây, giảm tiêu hao 50% năng lượng so với trước. Trong những năm gần đây, nhiều nước chuyển sang lò bông cách nhiệt. Các loại bông này đều là vật liệu tự nhiên làm từ nhôm ôxit (Al_2O_3) và silic oxit (SiO_2) với số lượng khác nhau để giảm độ co và dùng ở những lò nung nhiệt độ cao thì một số loại bông thêm chừng 10% zirconi oxit (ZrO_2) hoặc crôm oxit (Cr_2O_3). Các loại bông có mức chịu nhiệt khác nhau: 1.000^{0}C, 1.150^{0}C, 1.250^{0}C, 1.400^{0}C, 1.500^{0}C... Loại bông chịu nhiệt độ 1.150^{0}C và 1.250^{0}C chỉ thích hợp với những lò nung đồ đất đỏ.

Vào thập niên 90 vừa qua, ở Việt Nam, một số lò gốm do thiếu củi và gây ô nhiễm môi trường, đã chuyển sang lò ga bằng gạch của Đài Loan. Năm 1997, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai nhập lò bông từ Úc. Dù lát gạch/lót bông, nguyên tắc hoạt động của lò ga không đổi, chỉ khác: buồng

nung lò lót bông cách nhiệt tốt giảm nhiên liệu đáng kể, nung nhanh hơn. Lò 2,5m^3 có thể nung chỉ từ 6-8 giờ. Ở phía Nam, xí nghiệp Viglacera sản xuất lò bông cho các cơ sở gốm có yêu cầu.

- Lò cố định: Không có xe goòng, vào sản phẩm trực tiếp. Khung lò bằng thép, một cửa cũng bằng thép gắn vào khung. Bên trong buồng nung và cửa lót bông cách nhiệt, sàn lát gạch, hai bên hông có hai hàng gạch khoét lỗ tròn, phía dưới gắn các béc lửa. Cuối lò phía dưới có ống thông hơi (ống thoát) hình chữ nhật nối với ống khói ngay phía sau vách lò. Ống khói xây gạch, vỏ ngoài là thép. Có thể nối dài ống khói lên cao bằng cách xây gạch, bên ngoài bọc thép i-nốc (inox). Các lò nhỏ có thể tích từ 0,1m^3 (có 1 bec) đến 1m^3 (4 bec) thường cố định, đứng dưới đất có thể xếp sản phẩm vào lò. Đo nhiệt độ dùng can nhiệt, can nhiệt nối với đồng hồ chạy bằng pin. Ngoài ra, còn dùng côn hay vòng nhiệt độ để xác định độ chín của sản phẩm trong lò. Van ống khói điều chỉnh rất dễ dàng.

- Lò một goòng: như lò cố định nói trên nhưng sàn lò di chuyển được trên 2 đường ray. Do lò lớn, khi xếp đồ vào nung phải đưa sàn lò ra ngoài bằng xe goòng chạy trên đường ray. Xếp xong, đẩy xe goòng vào đúng vị trí thân lò. Như vậy lò gồm ba bộ phận chính: thân lò, xe goòng, ống khói.

- Lò hai goòng: có hai cửa lò mở, đóng dễ dàng, thân lò nung nằm giữa, hai xe goòng hai bên. Lắp một trong hai xe goòng vào đúng vị trí thân lò thì lò trở thành lò cố định, còn xe goòng kia ở ngoài. Lò 4m^3 của trường có 2 xe goòng, kích thước bề ngang 1m, cao 1,2m, dài 2,6m, có 20 bec (mỗi bên 10 bec), có thể nung như lò ga bình thường hay gài sẵn chương trình điều khiển bằng vi tính tự động. Lò ga có loại thiết kế có cánh cửa làm nhiệm vụ một xe goòng.

- Lò bông nhỏ cao 1m, rộng 0,85m, sâu 0,85m, có 4 béc, nhiệt độ nung 1.200^{0}C. Quy trình hoạt động:

+ Đánh lửa: Mở van ga chính ở dọc ống ga, mở lượng ga nhỏ ở đường ống ga dẫn vào lò, mở hệ thống đánh lửa từng béc (lửa chưa cháy, trả bec trở về và đánh lửa lại. Nếu vẫn chưa cháy, mở thêm van để tăng lượng ga.

+ Xông lò: Cửa lò chưa đóng kín, ngọn lửa mỗi béc cao 10cm. Nếu sản phẩm lớn và dày, xông 4 béc, nếu sản phẩm mỏng xông 2 béc. Khoảng 1 giờ sau, lò ấm lên thì đóng cửa lò. Từ lúc xông lò đến khi tăng ga khoảng 4 giờ (kể cả khi bắt đầu nổi lửa).

+ Nung chậm: Từ lúc đầu cho đến khi nhiệt độ đạt 400^{0}C khoảng 6 giờ. Ga tăng từ từ để nung chậm, đồng hồ đo nhiệt tăng từ từ. Ví dụ: đang ở 100^{0}C, tăng ga khoảng 5 giây lên 1^{0}C...

+ Nung nhanh: Từ 400^{0}C trở lên, thợ bắt đầu nung nhanh. 1 giờ tăng khoảng 200^{0}C, đến 1050^{0}C nung chậm trở lại, giai đoạn này khoảng 3 giờ.

Tùy theo sản phẩm dày hay mỏng, lớn hay nhỏ mà thời gian nung dài 12 giờ hoặc ít hơn.

Nguyên liệu (đất sét).

Đưa gốm vào lò.

Lò nung gốm.

Bên trong lò nung.

Bên trong lò nung.

Cửa lò nung.

Bên hông lò nung.

Cửa lò nung.

Những thợ gốm.

Lò nung gốm hiện đại.

Xối men gốm.

Sản phẩm gốm.

Đài phun nước *Cá hóa rồng* ở bùng binh Quảng trường Sông Phố
Thầy Lê Văn Mậu sáng tác, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa
thực hiện năm 1970.

Tượng gốm *Lân vờn cầu* do
thầy Lê Văn Mậu sáng tác,
Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa thực hiện,
thầy Lê Văn Cương phục chế.

Tượng *Mẹ bồng con* của ông Balick
(phục chế).

Phù điêu gốm *Đám cưới* của thầy Lê Văn Mậu.

Tượng bộ ba *Phúc - Lộc - Thọ*
thầy Ba Thọ nắn mẫu, sau đúc đồng.

Tượng *Cô dâu chú rể*
của thầy Ba Thọ.

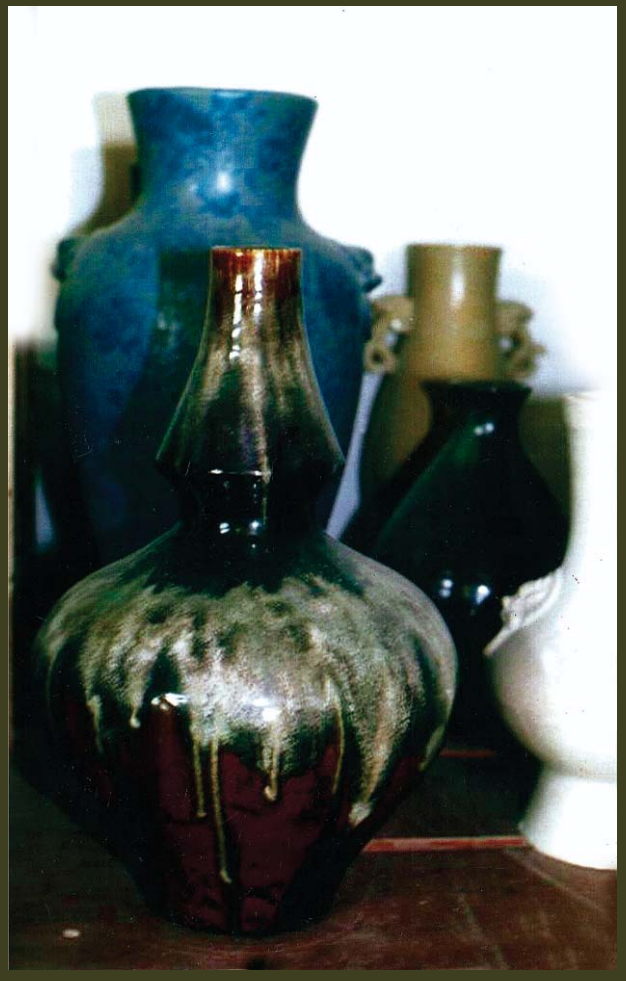
Tượng *Ông Thọ*
của thầy Ba Thọ.

Tượng *Ngựa câu tung vó*
của thầy Ba Thọ.

Tượng *Ông Tiêu* ở chùa Một Cột, thầy Ba Thọ nắn bộng.

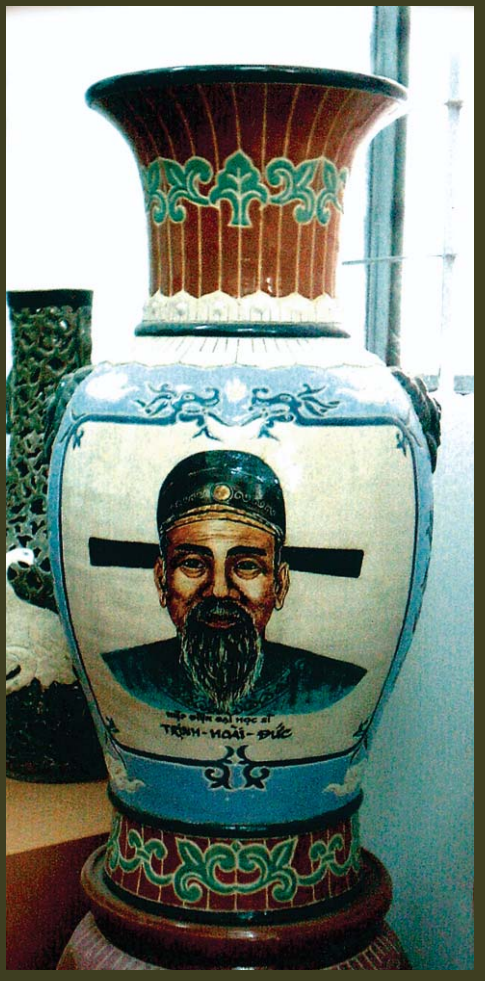
Các kiểu bình gốm trang trí hoa văn hiện đại
của thầy Hai Đáng.

Gạt tàn thuốc lá, gốm hiện đại
của thầy Lê Bá Đáng.



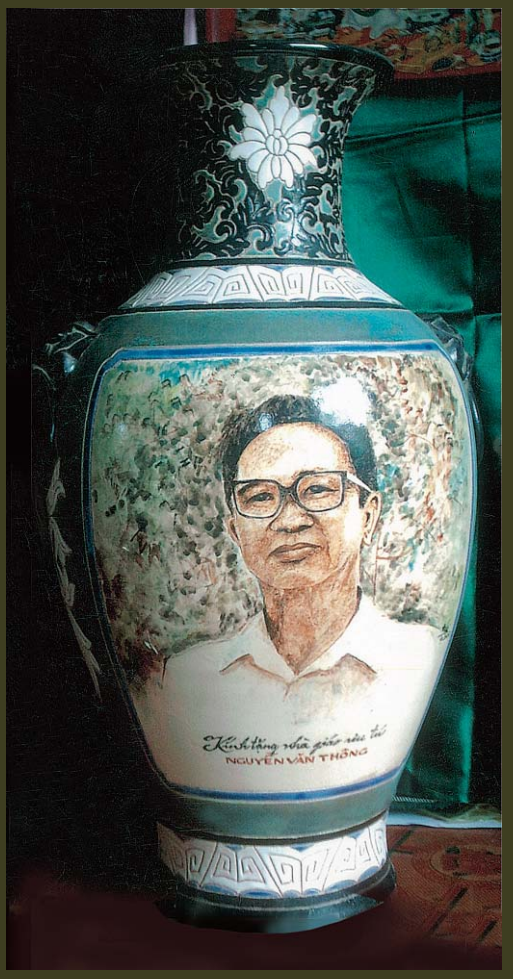
Bình men chảy hiện đại
của thầy Lê Bá Đáng.

Bình gốm vẽ Lê Thành Hầu
Nguyễn Hữu Cảnh
của thầy Đinh Công Lai.



Bình vẽ chân dung
Trịnh Hoài Đức
của thầy Đinh Công Lai.

Cặp bình gốm Bác Tôn và Bác Hồ,
Tỉnh ủy Đồng Nai đặt thầy Đinh Công Lai làm
để tặng Bảo tàng Tôn Đức Thắng.



Bình vẽ chân dung
Nhà giáo Ưu tú Nguyễn Văn Thông
của thầy Đinh Công Lai.

Nhóm tượng gốm sơn*:*
Quan Bình - Quan Vũ - Châu Xương (phải sang)
của ông Bảy Nở.

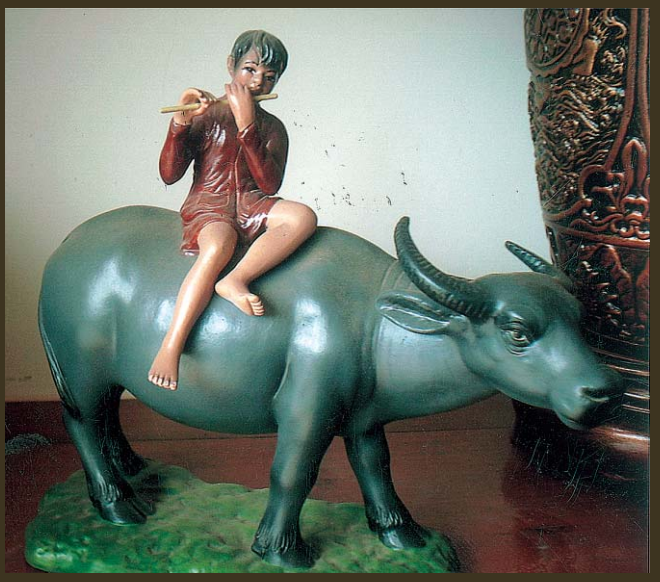
Nhóm tượng gốm sơn giả gỗ gụ*:*
Thầy trò Đường Tam Tạng đi thỉnh kinh
của ông Bảy Nở.

Tượng gốm *Kanguroo và khỉ*
của ông Bảy Nở.

Tượng gốm sơn *Bồ Đề Đạt Ma*
của ông Bảy Nở.

Tượng gốm sơn giả đồng *Các thiếu nữ Lào - Bắc - Trung - Nam*
của ông Bảy Nở.

Lư gốm chữ nhật xi vàng, xi bạc
của ông Bảy Nở.



Tượng gốm sơn*: Mục đồng cưỡi trâu thổi sáo*
của ông Bảy Nở.

Tượng gốm *Kỵ sĩ* của ông Hai Trâm.

Tượng *Ngựa câu tung vó* của ông Hai Trâm.

Tượng *Ếch ngồi*, men xanh đồng trổ bông
của ông Hai Trâm.

Tượng *Cá sấu*, men xanh đồng trổ bông của ông Hai Trâm.

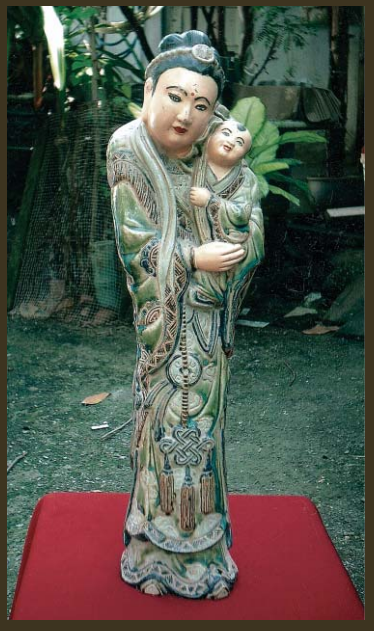
Tượng *Chắp tay cầu nguyện*
của ông Tư Dạng.

Các tượng gốm nhỏ để trang trí của ông Tư Dạng.

Nhóm tượng *Ông lão câu cá* của ông Tư Dạng.

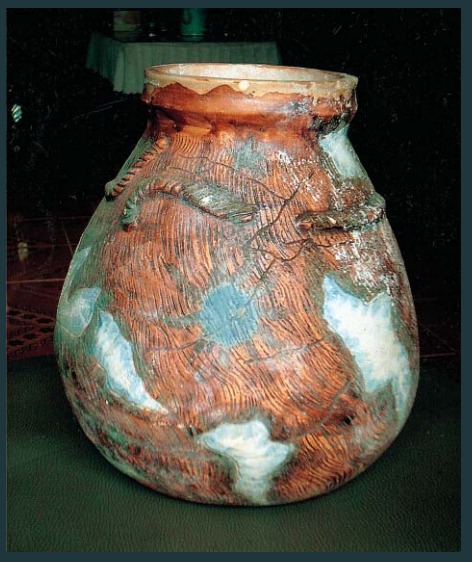
Đôn gốm *Lân ba mặt* của ông Tư Dạng.

Tượng gốm *Con mèo*. của ông Tư Dạng.



Phật Quan Thế Âm bế hài nhi của ông Tư Dạng.

Tượng gốm đỏ
Danh họa Lê Bá Đảng làm ở Công ty Saiga.



Bình gốm *Thế giới*
Thầy Hai Bồi xoay,
danh họa Lê Bá Đảng vẽ.

Tượng gốm *Con trâu*
Danh họa Lê Bá Đảng làm ở Công ty Saiga.

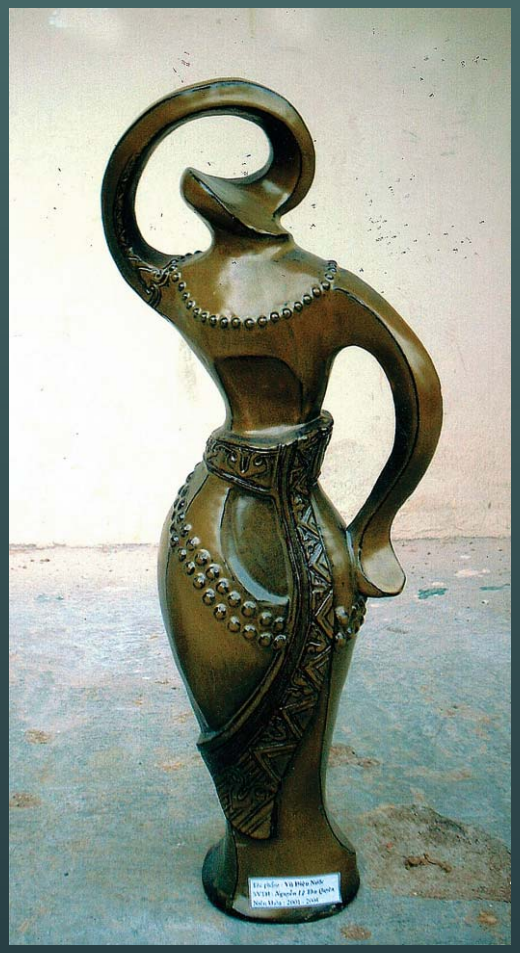
Tượng *Tiểu thư diễm lệ*
học sinh Mỹ nghệ làm.

Tượng phù điêu *Phật Bà ngàn mắt, ngàn tay*
học sinh Mỹ nghệ làm.

Tượng *Ngựa xe rong ruổi*
do học sinh Trường Mỹ nghệ Biên Hòa
làm cách đây dăm chục năm.

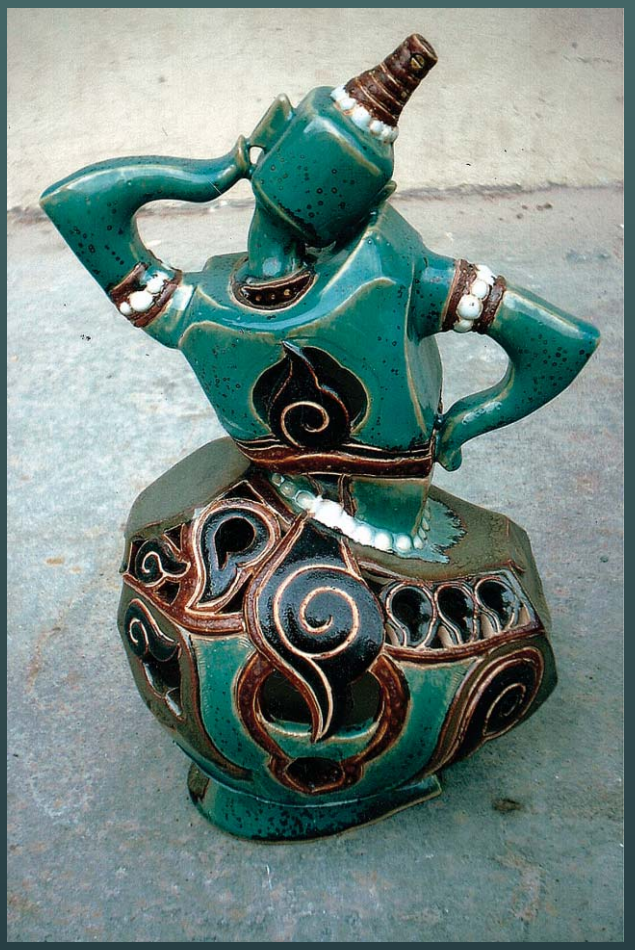
Dĩa gốm *con cua,*
để treo tường,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí
Đồng Nai làm.

Tượng gốm *Chùm bưởi Tân Triều,*
sinh viên Cao đẳng Mỹ thuật
Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng *Vũ điệu Chăm,*
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.

Tượng gốm *Thổi tù và,*
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng *Vũ điệu Chăm,*
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.

Tượng gốm *Sửng sốt*,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.

Tượng gốm *Phụ nữ Stiêng giã gạo,*
sinh viên Cao đẳng Mỹ thuật
Trang trí Đồng Nai làm.

Tượng gốm *Đau đớn hãi hùng,*
sinh viên Cao đẳng Mỹ thuật
Trang trí Đồng Nai làm.

CHƯƠNG VI

NHỮNG NGƯỜI LÀM RẠNG DANH GỐM BIÊN HÒA

1. Dẫn luận

Trong sự phát triển của gốm Biên Hòa, có nhiều người góp phần đóng góp công sức, tâm huyết, trí tuệ ở nhiều giai đoạn trên các lĩnh vực liên quan. Đó là những người mở lò, đặt nền móng cho hình thành nghề, những nghệ nhân, thợ gốm tham gia sản xuất, thầy giáo, cô giáo truyền nghề, nghiên cứu, sáng chế men, sáng tạo ứng dụng kỹ thuật, sáng tác mẫu mã, tác phẩm, đầu tư kinh doanh, quảng bá sản phẩm... Họ chính là những "Báu vật nhân văn sống" của nghề thủ công truyền thống xứ Biên Hòa. Mỗi người với đam mê và nhiệt huyết, nắm giữ những tri thức quan trọng của nghề gốm. Những sản phẩm gốm qua bàn tay khéo léo, óc sáng tạo và kỹ năng thành thục của thợ đã trở thành những tác phẩm nghệ thuật độc đáo, làm vang danh cho nghề, và làng nghề. Trên bình diện chung đối với nghề, có thể gọi họ là nghệ nhân hay những cá nhân tiêu biểu đóng góp tích cực với cách thức đối với nghề gốm Biên Hòa.

Nghệ nhân gốm Biên Hòa có tay nghề cao, kỹ năng và trình độ chuyên môn. Sản phẩm gốm ra đời là sự kết hợp độc đáo của kinh nghiệm, thao tác thủ công truyền thống đồng thời áp dụng một số kỹ thuật hiện đại. Họ là thầy dạy, người chế tạo men, sáng chế mẫu, điêu khắc trang trí, chấm men... chuyên nghiệp trong các dòng sản phẩm đa dạng của gốm Biên Hòa. Những nghệ nhân nổi tiếng của gốm Biên Hòa gồm nhiều thế hệ. Thế hệ đầu tiên ở các làng nghề gốm Biên Hòa ít ai còn nhớ. Sau này, qua hồi cố và tư liệu, một số người được nhắc đến không nhiều. Những nghệ nhân cao niên đa số đã qua đời mang theo những kỹ thuật chế tác gốm mà thế hệ ngày nay khi nhắc đến đều bày tỏ sự thán phục và tiếc nuối: Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi), Đặng Văn Quới, Bùi Văn Trà, Trần Văn Ơn, Lê Văn Mậu, Huỳnh Văn Thọ, Trịnh Văn Nở, Võ Kim Đôi, Lê Bá Đáng, Phạm Văn Đa, Đặng Cẩm Hồng... Đây là những nghệ nhân có kinh nghiệm, được đào tạo và là thế hệ học trò ban đầu của Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa. Các nghệ nhân vốn là thế hệ của Trường những năm 1950- 1970 như: Nguyễn Văn Sang, Trần Văn Dạng, Tư Bồi, Sáu Én, Nguyễn Văn Trí, Đặng Văn Chánh, Phạm Trung Liệt, Nguyễn Văn Trâm, Đỗ Văn Bảy, Nguyễn Thành Châu, Nguyễn Văn Thông... Một số nghệ nhân làm gốm gia dụng như: Ba Thơ, Trần Văn Vạn, Năm Lủng, Đinh Công Lai, Thái Văn Mừng... Các thế hệ nghệ nhân gốm sau này đã tiếp nối truyền thống của nghề, có nhiều công lao góp phần gìn giữ và phát huy nghề gốm ở địa phương. Một số doanh nghiệp gốm sau này với những nỗ lực, vượt khó đã duy trì hoạt động trong nghề, và đóng góp cho phát triển gốm Biên Hòa. Chúng tôi rất tiếc khi không tiếp cận đầy đủ những doanh nghiệp sản xuất gốm, nghệ nhân, người thợ... để có nguồn tư liệu phong phú hơn. Nội dung này chỉ giới thiệu một số cá nhân tiêu biểu và thông tin về xã viên của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa thành lập từ năm 1933 và tồn tại cho đến năm 1974.

2. Những cá nhân tiêu biểu

VỢ CHỒNG ÔNG BA BALICK, BÀ MARETTE BRALLION

Ông Ba Baclick - Robert Balick (Hiệu trưởng), bà Marette Brallion (Trưởng ban Gốm).

Ông Robert Balick sinh ngày 24/4/1894 tại Paris, tốt nghiệp Arts Décoratifs. Bà Marette Brallion sinh ngày 8/6/1898 tại Nancy Meurthe et Moselle, tốt nghiệp Trường Gốm Limoges. Đây là hai vợ chồng, được bổ nhiệm đến làm việc tại Trường Bá nghệ Biên Hòa năm 1923. Ông Robert Balick làm hiệu trưởng, bà Marette Brallion làm Trưởng Ban Gốm. Trong trường gọi với tên quen thuộc là ông Ba Balick. Trường Mỹ nghệ Biên Hòa lúc bây giờ có nhiều ban đào tạo nghề, nổi bật là Ban Đúc đồng và Ban Gốm. Kế thừa các nội dung đào tạo trước đó trong đào tạo về gốm của trường qua kỹ thuật xoay, chạm khắc, chấm men, in và nặn, bà Balick vạch ra hướng đi cho Ban Gốm chú ý về sản phẩm trang trí nhiều màu, chạm khắc hoa văn tinh vi, sử dụng màu men lạ mắt để tạo ra sự khác biệt với các dòng gốm đang có mặt trên thị trường. Bà Balick trao đổi với cộng sự trong trường tìm hiểu về cách chế tạo men truyền thống của các dòng gốm lúc bấy giờ. Sau đó, bà cùng cộng sự tìm tòi và khám phá ra ở Đất Cuốc (Tân Uyên, nay thuộc tỉnh Bình Dương) có loại cao lanh chịu nhiệt cao. Từ cơ sở men ta/men tro, qua nhiều lần thử nghiệm, bà Balick thành công trong việc pha chế men ta với mạt đồng (phế liệu từ công đoạn hoàn thiện sản phẩm đúc đồng) ra loại men màu xanh đồng rất đẹp, gọi là "Vert de Bienhoa" được giới làm gốm sánh ngang hàng với Vert d'Islam nổi tiếng thế giới trong các kiến trúc Hồi giáo. Độc đáo hơn, men "Vert de Bienhoa" đốt bằng củi còn tạo ra hỏa biến đẹp lạ. Đồng thời, bà Balick còn pha chế ra một loại men màu nâu đỏ từ nguyên liệu đá ong của Biên Hòa. Những sản phẩm gốm được chế tác từ chất liệu chịu nhiệt cao, men mới màu xanh đồng trổ bông của trường dưới thời ông bà Balick đạt nhiều giải thưởng trong các cuộc triển lãm khu vực và quốc tế, bán được nhiều sản phẩm.

Sản phẩm gốm mỹ nghệ Biên Hòa với phong cách độc đáo được ưa chuộng, ông bà Balick nghĩ đến việc sử dụng lợi thế sẵn có của nhà trường để sản xuất kinh doanh mặt hàng này. Năm 1933, trường thành

lập Hợp tác xã Thủ công mỹ nghệ của thợ gốm và thợ đúc đồng Biên Hòa (La Sociéte Coopérative Artisanale des Potiers et Fondeurs de BienHoa). Hợp tác xã tập hợp học sinh các lớp hoàn thiện và thu hút những nghệ nhân có tay nghề cao tại địa phương đi vào hoạt động hiệu quả. Ông bà Balick trực tiếp đứng ra kiểm tra chất lượng từng công đoạn kỹ càng, để sản phẩm ra đời không được khiếm khuyết, chất lượng đảm bảo. Cùng với hoạt động của hợp tác xã, trường mở ra Phòng Trưng bày sản phẩm để quảng bá. Trong khoảng thời gian gần 30 năm (1923 – 1950), dưới sự điều hành của ông bà Balick là khoảng thời gian thành công nhất trong lịch sử nhà trường, đánh dấu giai đoạn phát triển rực rỡ của gốm Biên Hòa cả thị trường trong và ngoài nước.

Hoạch định cho nghề gốm phát triển, qua đào tạo nhân lực và mày mò nghiên cứu, thử nghiệm trên cơ sở kiến thức kỹ thuật phương Tây, kế thừa, phối hợp tri thức dân gian của nghề thủ công ở vùng đất Biên Hòa, ông bà Balick đã trải qua nhiều khó khăn nhưng đã thành công trong việc đưa gốm Biên Hòa lên tầm cao mới, định danh thương hiệu trên trường quốc tế. Từ cơ sở của giai đoạn ông bà Balick tại trường, gốm Biên Hòa được định danh trên phương diện mỹ thuật với loại hình, hoa văn và đặc biệt là men xanh đồng trổ bông "Vert de Bienhoa".

Đóng góp công sức của ông bà Balick rất lớn, đặc biệt khi thành lập Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa và đồ gốm là mặt hàng nổi tiếng. Được đào tạo theo tinh thần vị nghệ thuật và vị nhân sinh, ông bà Balick hiểu rõ chất lượng là vấn đề sống còn sản phẩm gốm trong các công đoạn sản xuất. Ông bà chăm chút Hợp tác xã, ngoài điều hành việc giảng dạy, ông gánh vác thêm việc tìm kiếm thị trường bán các sản phẩm do trường và Hợp tác xã làm ra. Ông cùng vị đại diện thợ theo dõi sát sao anh em và học trò làm việc ở từng công đoạn. Vài nghệ nhân già hiếm hoi nay ở lứa tuổi 70 trở lên cho biết: chậu, đĩa và bình xoay, nắn xong đều được ông bà kiểm tra bằng bàn xoay, nếu không tròn vo sẽ bị một nhát búa loại bỏ ngay. Sản phẩm ra lò mà men không láng đều, hoặc có vết xước, vết nứt cũng bị đập bỏ không thương tiếc. Các món đồ làm ra phải hoàn hảo, bán giá cao. Một lò có khi loại bỏ tới 40% sản phẩm khuyết tật mà hợp tác xã vẫn có lãi như thường. Phòng trưng bày thu hút khách nước ngoài – phần đông là người Pháp – đến xem hàng mẫu. Ai cũng công nhận các sản phẩm mỹ nghệ đồng hay gốm rất lạ mắt, càng ngắm lâu càng thích thú. Gốm Biên Hòa được giới sành điệu ưa chuộng vì sắc thái men giản dị, trầm lắng, kín đáo, hài hoà kim - cổ, thuần túy phương Đông[20]. Ông bà Balick làm việc tại trường từ năm 1923 đến năm 1950. Bùi Thuận cho rằng: Giới nghiên cứu mỹ thuật Việt Nam đều có chung nhận định: "Tên tuổi của gốm Biên Hòa gắn liền với Trường Mỹ nghệ Biên Hòa. Trường Mỹ nghệ Biên Hòa gắn liền với tên tuổi ông bà Balick"[21].

[20] Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nxb. Đồng Nai, tr.80-81.
[21] Bùi Thuận (2023), *Cặp đôi tạo nên danh tiếng cho gốm mỹ nghệ Biên Hòa,* Báo Đồng Nai cuối tuần, số ngày 7/4/2023.

ÔNG LÊ VĂN MẬU

Ông Lê Văn Mậu sinh ngày 8/8/1917 ở xã Tân Hạnh, tổng Bình An, tỉnh Vĩnh Long. Từ nhỏ, có năng khiếu nặn hình từ đất sét làm những con vật. Ông ham thích học hỏi được gia đình tạo điều kiện đi học xa nhà. Năm 13 tuổi, ông đậu bằng tiểu học Pháp-bản xứ, sau đó học trường Chấn Thành ở Sài Gòn. Năm 17 tuổi, ông đậu trung học. Ông vừa học văn hoá vừa học thêm về điêu khắc cho thỏa chí đam mê.

Thầy Lê Văn Mậu (Sáu Mậu)
đứng cạnh tượng Nguyễn Trung Trực ở Rạch Giá.

Khi biết Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa có dạy điêu khắc và nắn tượng, ông học dự thính tại trường vào năm 1934. Vào học dự thính, ông say mê trong việc tạo hình, nặn tượng động vật các loại (chó, mèo, chồn, cheo, gà vịt, bồ câu...) với các học sinh sắp tốt nghiệp. Được sự tận tình dạy bảo của thầy cô tại đây, sự hỗ trợ của ông hiệu trưởng Balick, ông tốt nghiệp và được giới thiệu và nhận học bổng vào học Trường Cao đẳng Mỹ thuật Đông Dương (Hà Nội). Thời gian học tại đây, ông chăm chỉ và có hai tác phẩm được trưng bày vào năm 1940: tượng chị Thoa và phù điêu La procession (Đám rước). Báo Pháp *La volonté indochinoise* nhận xét phê bình: "Tác phẩm Đám rước của ông Mậu, do cách bố cục và sự tìm tòi trong cách thể hiện, đã báo hiệu một nghệ sĩ tài năng". Mùa hè 1942, ông quyết định thôi học một năm trước khi thi tốt nghiệp. Giáo sư Jonchère cấp chứng chỉ với nhận xét rất tốt. Ông đến vùng Quảng Châu Loan (Trung Quốc) làm điêu khắc cho các biệt thự và sau đó trở về Vĩnh Long.

Tháng 11/1943, ông Balick gửi thư mời anh lên Biên Hòa thế chân Đặng Văn Quới (thầy Nhứt) nghỉ hưu. Nhớ ơn xưa, ông lên Trường Mỹ nghệ Biên Hòa dạy nghệ thuật tạo hình từ năm 1944. Vừa dạy vừa làm nghệ thuật, ông để lại nhiều tác phẩm, công trình trong đó có những tượng nhân vật lịch sử và cá nhân do khách đặt hàng. Đối với vùng đất Biên Hòa, ông làm tượng đài bốn mặt bằng đá "Tài nguyên tỉnh Biên Hòa" đặt tại bùng binh Sông Phố (1967), sau đó là đài phun nước Cá hoá long bằng gốm thay thế cho tượng đài trên (1970). Ông có nhiều tượng đài về nhân vật lịch sử trong và ngoài nước bằng chất liệu đồng: Napoléon xem binh thư (1954), đại thần Phan Thanh Giản (1964), Anh hùng Nguyễn Trung Trực (1968),...

Năm 1973, ông phác thảo mô hình tượng đài "Dòng lịch sử Việt Nam huy hoàng" được Hội đồng Mỹ thuật Sài Gòn tặng giải Nhất, một số phù điêu trong các công trình kiến trúc: phù điêu Trưng vương khải hoàn (Toà hành chánh Biên Hòa trước đây), tranh Thác Trị An, tượng Đức mẹ Maria bằng gốm đặt ở nhà thờ chánh xứ Biên Hoà...

Năm 1964, ông làm Hiệu trưởng Trường Kỹ thuật Biên Hòa và năm 1973 chuyển đến Trường Quốc gia Cao đẳng Mỹ thuật Sài Gòn. Ông giảng dạy mỹ thuật 44 năm, góp phần đào tạo nhiều lớp thợ, nhiều nghệ nhân, nhiều hoạ sĩ và điêu khắc gia. Năm 1994, ông về quê hương Vĩnh Long sinh sống và qua đời năm 2003.

ÔNG HUỲNH VĂN THỌ

Thầy Huỳnh Văn Thọ (Ba Thọ).

Ông Huỳnh Văn Thọ sinh năm 1904 tại làng Tân Thành, tổng Phước Vinh Trung, quận Châu Thành, tỉnh Biên Hòa (nay thuộc phường Quang Vinh, thành phố Biên Hòa, Đồng Nai). Khi học hết lớp ba, ông vào học Trường Bá nghệ Biên Hòa, cùng khóa với Tư Thường, Hai Kéo (Châu Văn Kéo)... Có sự ham thích và năng khiếu, Ông nhanh chóng học tốt về điêu khắc và nghề gốm. Khoảng đầu thập niên 20 thế kỉ XX, ông tốt nghiệp sau 6 năm học, được bổ nhiệm làm huấn mỹ viên (moniteur) phụ tá các thầy, hướng dẫn học trò mới vào trường rồi chính thức giảng dạy về điêu khắc, nắn gốm.

Ông Huỳnh Văn Thọ cùng các đồng nghiệp (Ba Chỉ, Hai Ngọc, Năm Yến, Năm Thế, Bảy Thế...) tham gia trang trí mỹ thuật cho một số công trình kiến trúc: Chi nhánh ngân hàng Đông Dương (Singapore); tôn tạo các di tích Angkor Thom, Angkor Wat (Campuchia), trùng tu, trang trí dinh Soái phủ của Thống đốc Nam Kỳ; trang trí dinh Toàn quyền Đông Dương ở Hà Nội... Đặc biệt, ông Huỳnh Văn Thọ được nhà cầm quyền đặt hàng làm pho tượng gốm ba mặt về phụ nữ Việt, Miên và Lào. Đặt ở cột mốc giữa ba quốc gia.

Một số tác phẩm bằng gốm tiêu biểu của ông Huỳnh Văn Thọ được đặt trong các công trình: tượng lân (Thảo cầm viên tại Sài Gòn), tượng lân (Trường Mỹ nghệ Biên Hòa), tượng Ông Tiêu, bà Tiên (chùa Cây Chàm, Biên Hòa). Ông được nhiều người trong nghề gốm đánh giá là có tài năng trong nghệ thuật nắn bộng. Sản phẩm gốm nắn bộng đòi hỏi nghệ nhân khéo tay nắn phôi gốm dày đều để khi nung không bị nứt, nổ... Tượng thờ được ông nắn với tỷ lệ bằng nửa người thật, phân khúc, phơi trong bóng râm, nung

trấu trong hố làm cho xương gốm rắn chắc. Sau đó mới ráp khúc, sơn phết và đổ cốt xi măng. Ông Huỳnh Văn Thọ qua đời vào ngày 26/6/1977.

ÔNG TRẦN VĂN VẠN

Ông Trần Văn Vạn (Bảy Vạn).

Ông Trần Văn Vạn (Bảy Vạn) sinh năm 1912 tại thôn Đắc Phước, xã Tân Vạn, tổng Chánh Mỹ Thượng, quận Châu Thành, tỉnh Biên Hòa (nay thuộc phường Tân Vạn, thành phố Biên Hòa). Gia đình ông từ Bình Định vào vùng đất này sinh sống trước đây. Hoàn cảnh gia đình khó khăn, năm 14 tuổi, ông đi làm cho lò lu của người Tàu ở Tân Vạn. Thời gian làm, ông chịu khó quan sát và học nghề làm gốm từ những người làm việc tại đây về cách nắn, xoay và đốt lò nung.

Năm 1933, khi Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa thành lập, ông Trần Văn Vạn được người anh ruột (Ba Tôn) xin vào làm tại đây. Chàng thanh niên Bảy Vạn với tay nghề thành thạo, nổi tiếng về xoay những chậu cỡ lớn. Sản phẩm gốm tại Hợp tác xã được làm rất kỹ, mỗi tháng chỉ xuất một lò. Những sản phẩm làm ra chưa đạt yêu cầu (xấu, hư) đều bị đập bỏ. Những sản phẩm tốt, qua tuyển lựa mới đem ra bày bán. Vì vậy, chất lượng gốm tại hợp tác xã đẹp, chất lượng và có uy tín. Sau năm 1954, ông Bảy Vạn được lò Thành Lễ ở Bình Dương rước qua làm với sự trả công hậu hĩnh bởi tay nghề cao trong một thời gian. Sau đó, ông Trần Văn Vạn trở về Biên Hòa tiếp tục làm nghề, mở lò gốm vào nửa đầu thập niên 60 thế kỉ XX. Ông Trần Văn Vạn mất năm 2003, thọ 92 tuổi. Con ông là anh Trần Văn Đạo) nối nghiệp cha, tiếp tục mở xưởng gốm, tiếp tục nghề truyền thống gia đình.

ÔNG NGUYỄN VĂN HAI

Ông Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi) sinh năm 1915 tại xóm Tân Giám, làng Nhứt Hòa, Cù lao Phố (nay thuộc phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa). Khi học xong lớp bậc tiểu học, chàng trai trẻ Hai Bồi giỏi nghề thợ mộc bởi theo cha đi làm, sáng dạ, khéo tay. .

Năm 1933, Nguyễn Văn Hai làm đơn vào học nghề tại Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa. Học được hai năm, với năng khiếu nặn gốm nên hiệu trưởng Balick đặc cách cấp bằng tốt nghiệp hạng ưu (16/9/1935). Cậu học sinh giỏi nghề được hiệu trưởng gửi đến lò lu Trần Lâm ở Hóa An (chủ lò người Hoa, quốc tịch Pháp) làm một thời gian. Tại đây, anh Hai Bồi tiếp tục học tập kinh nghiệm làm gốm, nhất là xoay

Thầy Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi).

tạo hình. Sau đó, anh Hai Bồi về làm ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa, nhanh chóng nổi tiếng là thợ xoay gốm giỏi với một số thợ khác, được trả công cao. Với biệt tài xoay gốm điêu luyện, anh được nhiều người đặt biệt danh: Hai Xoay.

Thời gian xảy ra chiến tranh từ sau tháng Tám năm 1945 ở Biên Hòa, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa ngưng sản xuất. Ông Hai Bồi nghỉ làm ghề thợ, lập vườn sinh sống ở xã Bình Hòa (nay thuộc huyện Vĩnh Cửu). Năm 1955, ông theo nghề mộc trước đó khi gia đình mở xưởng ở Biên Hòa. Năm 1956, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa thi tuyển thầy dạy về gốm. Dù nghỉ làm nghề gốm một thời gian nhưng ông đã vượt qua kỳ thi với việc thực hành xoay gốm đạt điểm cao nhất. Từ đó, ông bước vào nghề dạy học về gốm. Trưởng thành từ người thợ giỏi, ông tiếp tục học thêm kinh nghiệm và truyền dạy tận tình, chú trọng làm mẫu cho học sinh làm theo. Các kỹ thuật về nắn, rót, xoay, đốt lò... được thầy Nguyễn Văn Hai chỉ dạy với cách làm thành thạo làm cho học sinh dễ nắm bắt, thực hành. Một số sản phẩm thầy Nguyễn Văn Bồi khá độc đáo: chiếc lu Bảo Đại (cao 1m, đường kính 7 tấc) có 5 núm quai chạm khắc tỉ mỉ, những chiếc chậu trồng cây kiểng lớn đẹp (cây tùng Đà Lạt) được nhiều người đặt.

Từ sau năm 1975, thầy Nguyễn Văn Hai nghỉ dạy, được một số cơ sở làm gốm tại Biên Hòa mời cộng tác: cơ sở Đỗ Nam (thầy xoay bình cao 2,4m), cơ sở gốm Saiga của ông Ngô Công Đức (thầy xoay loại bình 1,6m – 1,8m) theo yêu cầu của khách nước ngoài. Thầy Nguyễn Văn Hai cũng đến một số lò gốm ở Vĩnh Long hướng dẫn kỹ thuật. Giới làm gốm mỹ nghệ Biên Hòa tôn vinh thầy là"Vua xoay gốm".

ÔNG LÊ BÁ ĐÁNG

Ông Lê Bá Đáng sinh năm 1932, ở vùng đất Phan Thiết, nơi có dòng sông Cà Ty chảy qua. Năm 17 tuổi, ông học Trường Trung học Pétrus Ký ở Sài Gòn. Năm 1954, để thỏa lòng đam mê nghệ thuật, ông vào học khoá 2 của Trường Cao đẳng Mỹ thuật quốc gia Sài Gòn. Sau khi tốt nghiệp, ông đi làm ở Trung tâm khuếch trương thủ công nghệ thuộc Nha Kỹ thuật học vụ, Bộ Giáo dục. Ông chuyên thiết kế mẫu các sản phẩm thủ công chế tác từ lá, mây, tre, gốm cho các địa phương, được phái đi huấn nghệ ở tỉnh Bình Định. Đặc biệt, ông góp phần cải tiến bình gốm mỏng không tráng men, tạo nên sự độc đáo của sản

phẩm này: cách điệu bình, tạo lỗ nhỏ để nước thấm ra ngoài bốc hơi, làm mát nước bên trong và đặc biệt dùng lượng oxit côban phù hợp lên mặt ngoài sản phẩm trước khi nung. Sản phẩm có màu xanh duyên dáng, được giới thiệu triển lãm Trung tâm huấn nghệ, thu hút khách hàng.

Thầy Lê Bá Đáng.

Năm 1960, ông Lê Bá Đáng được Trường Mỹ nghệ Biên Hòa mời giảng dạy. Sau đó, ông đi tu nghiệp về gốm sứ ở Viện nghiên cứu gốm Nagoya (Nhật Bản) từ tháng 4/1961 đến tháng 10/1962. Ông tập trung tiếp cận kiến thức và thực tế tại nghề làm gốm Nhật Bản, nắm bắt những bí quyết làm cho sản phẩm tinh xảo và cách nâng cao giá trị sản phẩm gốm. Trở về nước, ông Lê Bá Đáng nung nấu hướng phát triển gốm Biên Hòa theo hướng hiện đại nhưng vẫn giữ nét riêng, đồng thời đáp ứng nhu cầu thị hiếu người dùng. Ông đã ứng dụng màu men từ gốm Nhật Bản và cách tân kiểu dáng, tạo hình cho gốm Biên Hòa. Tại trường, ông chủ trương xây thêm lò nung gốm bằng dầu bên cạnh các lò nung truyền thống đã có. Sản phẩm gốm lần đầu thực hiện với sự mong muốn và hồi hộp chờ đợi của ông và cộng sự. Sản phẩm sau khi hoàn thành được triển lãm, nhiều người đón nhận trở thành động lực hướng phát triển gốm cách tân của ông. Gốm mỹ nghệ hiện đại của Biên Hòa tạo nên tiếng vang trên thị trường và du khách nước ngoài tìm mua. Cộng sự và những người học nghề được ông chỉ dạy, nắm được cách thức tạo hình và men màu theo hướng mới sau này trưởng thành, mở lò sản xuất độc lập. Ông Lê Bá Đáng cùng ông Đỗ Nam hợp tác mở lò sản xuất gốm Dana. Sau một thời gian, mỗi người tách ra làm riêng. Sản phẩm gốm Dana xuất hiện trên thị trường miền Nam từ thập niên 60, thế kỷ XX. Tuy nhiên, do cạnh tranh thị trường, một số nơi "nhái" mẫu mã từ sản phẩm gốm của ông, chất lượng thấp, hạ giá thành đã gây nên những tác động tiêu cực cho nghề gốm ở phía Nam.

Về kinh nghiệm phát triển gốm theo hướng hiện đại so với gốm truyền thống, ông Lê Bá Đáng cho biết: Đất sét là nguyên liệu chính nhưng nhờ vào khoa học kỹ thuật phát triển nên những chất phụ gia được pha chế với tỷ lệ phù hợp được xác định để sản phẩm mới tốt hơn. Điều này đòi hỏi nghiên cứu kỹ càng và kinh nghiệm của người làm gốm. So với màu men truyền thống màu trầm lắng, ít sắc thì men vô cơ trong phát triển gốm hiện đại là vô cơ, nhiều màu sắc và có những màu lộng lẫy tạo sự đa dạng của sản

phẩm. Độ nung phù hợp, nhiệt cao nhưng chính xác sẽ làm men bền và bảo vệ xương gốm tốt. Về kiểu dáng, gốm cổ truyền thường có hình dáng cân đối, chân phương và gốm hiện đại có nhiều cách tân, nhiều hình dáng. Sản phẩm gốm phải đáp ứng nhu cầu thị hiếu của người dùng, người thưởng ngoạn.

ÔNG ĐẶNG CẨM HỒNG

Thầy Đặng Cẩm Hồng.

Ông Đặng Cẩm Hồng sinh năm 1920 ở Long Hồ, tỉnh Vĩnh Long. Từ nhỏ, trong hoàn ảnh gia đình có nhiều khó khăn nhưng ông vẫn ham học và thích vẽ. Sau khi tốt nghiệp bậc tiểu học, ông học thêm tiếng Pháp. Năm 1940, ông thi đậu, nhận học bổng vào Trường Vẽ Gia Định (Trường Mỹ thuật Gia Định). Kết thúc năm học hội họa cơ bản, sinh viên của trường được chọn học Trường Mỹ nghệ tại Thủ Dầu Một (ngành mộc, sơn mài) hoặc Biên Hòa (nghề đúc, gốm). Ông Đặng Cẩm Hồng chọn học ngành gốm ở Biên Hòa.

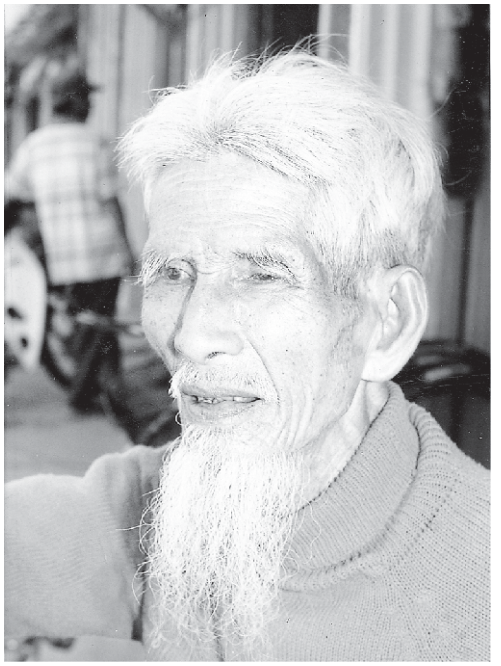
Năm 1944, tốt nghiệp khóa học ba năm, ông làm việc ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa của trường thành lập từ năm 1933. Tại đây, ông chịu khó quan sát học tập các kỹ thuật, kinh nghiệm của những người thợ giỏi về kỹ thuật: xoay, nắn, khắc, lộng, men, lò... trong chế tác gốm. Tháng 6 năm 1946, ông Đặng Cẩm Hồng trở thành thầy dạy vẽ cho Trường Mỹ nghệ Biên Hòa khi nhà trường cần giáo viên. Nhằm tạo nên sự hứng thú trong giảng dạy và học tập cho người học, thầy Đặng Cẩm Hồng trao đổi với thầy Lê Văn Mậu về ý tưởng mang tính sáng tạo, luân phiên dạy hội họa và điêu khắc với chương trình được xây dựng, định lượng theo thời gian cụ thể và được ông Balick (hiệu trưởng) cho phép thực hiện. Phương pháp truyền dạy và lòng nhiệt tâm của hai thầy đã đem lại kết quả khi học sinh hứng thú và nắm bắt được kiến thức, kỹ thuật một cách chắc chắn.

Trong thời gian từ năm 1957 đến năm 1962, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa được các kỹ sư, chuyên gia gốm sứ từ Nhật Bản (Ishizuka, Kato, Koe, Mizuno) hỗ trợ để nâng cao chất lượng giảng dạy, đào tạo. Bộ Quốc gia Giáo dục Sài Gòn phân công thầy Đặng Cẩm Hồng làm việc với đối tác. Thời gian này, thầy Đặng Cẩm Hồng cùng với đồng nghiệp (thầy Nguyễn Văn Nhàn) giúp chuyên gia Nhật nắm về men ta, kiểu dáng gốm mỹ nghệ Biên Hòa và cùng thực hiện nhiều chuyến khảo sát những nơi làm gốm ở miền Nam. Đồng thời, thầy Hồng sáng tác nhiều mẫu gốm mới. Năm 1963, thầy Đặng Cẩm Hồng được

chính phủ Pháp cấp học bổng đi chuyên tu gốm sứ tại Trường Cao đẳng Kỹ thuật quốc gia Vierzon (nước Pháp). Tại đây, khắc phục những rào cản, thầy tập trung học với ý thức thực hiện trọng trách học tập và đem về ứng dụng phát triển cho gốm sứ nước nhà. Hành trang của thầy sau khi tốt nghiệp là kiến thức tích lũy qua học tập, nhiều tài liệu, nắm bắt nhiều kinh nghiệm, tiếp cận với kỹ thuật hiện đại của gốm sứ từ Pháp đem về. Trở về trường, thầy Đặng Cẩm Hồng tiếp tục giảng dạy và phụ trách phòng thí nghiệm. Năm 1965, thầy Đặng Cẩm Hồng chuyển đến công tác tại khoa Gốm mới mở của Trung tâm Kỹ thuật Phú Thọ ở Sài Gòn (tiền thân Trường Đại học Kỹ thuật Phú Thọ) Trong suy nghĩ của thầy, đây là bước đi tạo cơ sở để học sinh Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa thuận lợi có thể học lên bậc cao về nghề gốm. Sau này, một số học sinh của Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa đã học tiếp về nghề gốm tại khoa Gốm này. Năm 1981, thầy Đặng Cẩm Hồng nghỉ hưu, sinh sống tại Thành phố Hồ Chí Minh. Với những hiểu biết về chế tác gốm và nắm bắt những nguồn nguyên liệu ở từng vùng, ông Đặng Cẩm Hồng đã tư vấn cho một số địa phương, đơn vị phát triển ngành gốm.

ÔNG ĐỖ VĂN TRẦM

Ông Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm) sinh năm 1917 tại Bửu Hòa, thuộc tỉnh Biên Hòa xưa, nay thuộc thành phố Biên Hòa. Học hết lớp ba trường xã, ông vào học Trường Tiểu học Biên Hòa (dành cho nam). Năm 1931, nghe theo lời anh trai (Đỗ Văn Sâm), ông xin vào học Trường Bá nghệ Biên Hòa. Lúc bấy giờ, đời sống khó khăn, việc học ở trường Bá nghệ Biên Hòa có những thuận lợi vì được cấp học bổng. Mỗi học sinh phải hoàn thành 4 năm học, từ kiến thức cơ bản đến thực hành mới được cấp chứng chỉ tốt nghiệp.



Ông Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm).

Do hoàn cảnh gia đình, ông Đỗ Văn Trầm chỉ học được 3 năm và sau đó theo chân người anh đã tốt nghiệp, đi làm thợ cho lò sản xuất gốm. Sau 4 năm học, ông được cấp chứng chỉ và làm thợ gốm. Làm cho chủ lò theo giao khoán mới được lĩnh lương. Thời bấy giờ, chủ lò khoán thợ xoay gốm: mỗi ngày 200 cái tô hay 480 chén ăn cơm được lĩnh công là 1 đồng. Mức khoán này đòi hỏi thợ làm cật lực suốt ngày. Khoảng năm 1941, ông Đỗ Văn Trầm được thầy Hai Kéo (người cùng quê Bửu Hòa) gọi về Trường Mỹ nghệ Biên Hòa làm phụ tá. Ông Đỗ Văn Trầm phụ trách việc chuẩn vị nguyên vật liệu, tham gia xoay nắn bình, chậu bông cho Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Hợp tác xã này được thành lập năm 1933, ban đầu

trực thuộc Trường. Tại trường, ông Đỗ Văn Trầm được quan sát và học hỏi nhiều kinh nghiệm từ các người thầy giảng dạy tại đây: Bùi Tường Viễn, thầy Huỳnh Văn Thọ, thầy Trần Văn Ơn, giáo sư Jonchère cùng với những người thợ giỏi Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi), Trần Văn Vạn (Bảy Vạn), Nguyễn Văn Sảnh (Sáu Sảnh), Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm)... Thời gian làm, ông Đỗ Văn Trầm cũng tự tìm tòi, chế tác men, sáng tạo những mẫu gốm. Ông theo đuổi nghề hơn năm mươi năm, làm ra những sản phẩm riêng nhưng sau này do điều kiện kinh tế đã bán dần, không còn lưu giữ. Về già, ông sống tại Bửu Hòa và qua đời năm 2011.

ÔNG NGUYỄN VĂN TRÍ

Nghệ nhân Nguyễn Văn Trí.

Ông Nguyễn Văn Trí sinh năm 1936 tại Biên Hòa, trong gia đình có truyền thống làm gốm và đúc đồng. Gia đình ông trải qua nhiều thế hệ làm gốm. Riêng ông, cuộc đời gắn liền với nghề trên 60 năm. Năm 14 tuổi, ông học làm gốm ở Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa (tiền thân của Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai hiện nay). Đam mê nghề và có năng khiếu, nên ông tiếp thu kỹ thuật làm gốm khá nhanh, thành thục kỹ thuật, tốt nghiệp loại ưu sau 3 năm học. Sau khi ra trường, ông mở lò, mở xưởng làm gốm, gắn bó với nghề.

Với gốm Biên Hòa, ông Nguyễn Văn Trí không chỉ có niềm say mê mà còn gửi gắm tình yêu của mình vào đó trong quá trình chế tác sản phẩm. Chỉ có những người yêu nghề, quý nghề mới cảm nhận niềm vui, hạnh phúc được khi tự tay mình hoàn thành sản phẩm sau khi trải qua lao động tỉ mỉ, chăm chút. Có thể nói, cuộc đời của ông Nguyễn Văn Trí là "lăn lộn" với nghề từ khi nhỏ cho đến lớn, nên ông rất nặng lòng với gốm Biên Hòa. Từ vốn kiến thức học hỏi ở trường và kinh nghiệm thực tế, ông nắm giữ những tri thức trong sản xuất gốm, sáng tạo, chế tác nhiều mẫu mã.

Một thời, khi khủng hoảng thị trường tiêu thụ, nghề gốm ở Biên Hòa đứng trước những khó khăn lớn và dù yêu nghề, ông Nguyễn Văn Trí cũng phải ngưng sản xuất một thời gian, sang Bình Dương làm thuê cho lò Thành Lễ. Khi ngành gốm phát triển, mở rộng theo hướng sản xuất công nghiệp, nhiều lò gốm mở ra làm gốm xuất khẩu, thợ giỏi mai một vì hàng thủ công cạnh tranh không lại gốm công nghiệp. Với kinh nghiệm và tri thức từ nghề, ông Nguyễn Văn Trí được Bảo tàng Đồng Nai mời tham gia thực hiện

phục chế mô hình lò gốm truyền thống trưng bày vào năm 1998. Ông cũng tham gia sáng tác tranh gốm lớn được Bảo tàng trưng bày với chủ đề lịch sử, văn hóa liên quan đến vùng đất Biên Hòa Đồng Nai: Danh tướng Nguyễn Tri Phương trong cuộc kháng chiến chống Pháp lần thứ nhất tại Biên Hòa, Liệt nữ Nguyễn Thị Tồn đánh trống kêu oan cho Bùi Hữu Nghĩa.

Những chặng đường thăng trầm của gốm Biên Hòa đã làm ông Nguyễn Văn Trí chạnh lòng, ưu tư. Hoài niệm về một thời hoàng kim trước đây của gốm Biên Hòa, ông trải lòng: "Không gì diễn tả được sự khát khao của tôi và cả những nghệ nhân khác tâm huyết với nghề gốm trong việc giữ gìn hồn gốm Biên Hòa. Nhưng tự mỗi người và cách làm nhỏ lẻ, manh mún thì không làm được. Chúng tôi mong muốn có những chính sách chung, rộng lớn hơn để ngọn lửa gốm Biên Hòa không tàn lụi và biến mất. Từ những trải nghiệm với nghề, tôi thấy có thể có 2 hướng đi. Một là vẫn tiếp tục phát triển gốm công nghiệp, gốm xuất khẩu bằng cách nâng cao tính cạnh tranh. Bên cạnh đó, nên giữ gìn dòng gốm Biên Hòa thủ công, vì đây chính là cái hồn của gốm, thông qua việc chọn lựa, đào tạo bài bản từ những người nghệ nhân, những người thợ giỏi để họ giúp giữ lửa cho nghề, truyền đạt lại cách làm. Đáng buồn là rất ít người trẻ thích nghề gốm. Học làm gốm thật sự rất vất vả. Chúng tôi mất 4 năm để học từng cách nhóm lò, chọn đất, chụm củi, đo lửa, chế men... và phải rất kỳ công mới ra được một sản phẩm ưng ý. Những kỹ thuật làm gốm xưa ấy đã thuộc về quá khứ. Nhiều doanh nghiệp mời tôi đến dạy làm gốm cho thợ, nhưng họ thật sự chỉ là những người thợ, chứ không phải những nghệ nhân, họ thiếu đi lòng say mê và tự hào với nghề làm gốm. Nếu có thể phục hồi nghề gốm Biên Hòa, tôi nghĩ có lẽ phải bắt đầu bằng chính con người[22]".

ÔNG TRỊNH VĂN NỞ

Ông Trịnh Văn Nở sinh năm 1935, trong một gia đình nông dân tại làng Tân Vạn, tổng Chánh Mỹ Thượng, quận Châu Thành, tỉnh Biên Hoà (nay là phường Tân Vạn, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai). Gia cảnh khó khăn nhưng ông vẫn được gia đình cho đi học. Năm 1981, ông Trịnh Văn Nở tốt nghiệp tiểu học và thi vào Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa, đạt hạng nhì được nhận học bổng. Năm 1955, ông Trịnh Văn Nở tốt nghiệp hạng ưu ban đúc đồng, giỏi điêu khắc và làm gốm cũng khá.

Theo đề nghị của trường, Nha Kĩ thuật học vụ, Bộ Giáo dục – định cho ông sang Pháp học về lò điện và men gốm nhưng ông không thực hiện được. Sau đó, ông vào làm ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa để có cơ hội giúp đỡ gia đình. Năm 1959, ông Thanh Lễ ở Thủ Dầu Một (tỉnh Bình Dương) mở lò làm đôn voi gốm,

[22] Kim Ngân (2013), Nghệ nhân gốm Biên Hòa Nguyễn Văn Trí: *Đừng để ngọn lửa gốm Biên Hòa tàn lụi và biến mất,* dẫn theo https://baodongnai.com.vn/ (truy cập ngày 17/01/2024).

Ông Trịnh Văn Nở (Bảy Nở).

qua Biên Hòa tuyển thợ giỏi bằng cách trả công cao. Ông Trịnh Văn Nở cùng nhiều thợ khác ở Biên Hòa đầu quân cho Thanh Lễ. Tại đây, ông chuyên khắc vẽ các loại bình, chậu hoa lớn. Sau này, ông Trịnh Văn Nở mở cơ sở làm tượng bằng thạch cao và thực hiện nhiều hợp đồng điêu khắc. Khoảng đầu năm 1980, ông Trịnh Văn Nở chuyển sang nghề gốm mỹ nghệ. Trên cơ sở tượng thạch cao Cô gái Thượng được làm 1974, mẫu tượng này chuyển sang làm gốm thu hút được khách hàng. Ông Trịnh Văn Nở mạnh dạn xây bảy lò nung nhưng sản phẩm gốm chưa hiệu quả. Sau đó, ông học tập kiến thức về lò ở các nơi và cải tiến để làm gốm với cơ sở Bạch Yến. Sản phẩm gốm của ông Trịnh Văn Nở chế tác với sự điêu khắc tỉ mỉ, chủ yếu là tượng La Hán, Bồ đề đạt ma, Thầy trò Tây du ký, lư, tượng tứ linh, mục tử... được bán ở thị trường trong và ngoài nước. Sau này, ông chế tạo sản phẩm gốm nung rồi sơn, xi (mạ vàng, mạ bạc, mạ đồng...). Ông đã có những đóng góp cho truyền thống gốm mỹ nghệ Biên Hòa trên vùng đất Bình Dương.

ÔNG NGUYỄN VĂN SÁU

Ông Nguyễn Văn Sáu sinh năm 1920 ở vùng Gò Cát thuộc Cù lao Phố (nay là phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa). Khi đi học tại Trường Bá nghệ Biên Hòa, bà giáo sư Balick đọc tên ông theo giọng Việt nhưng không rõ là Sáu U nên nhiều người lấy tên này làm biệt danh. Sinh ra trong gia đình làm nông, nhiều khó khăn, nên thuở nhỏ, Nguyễn Văn Sáu không được học trọn các lớp về văn hóa, tới lớp 3 thì ông nghỉ. Ông cùng một số bạn ở Cù lao Phố xin vào học trường Bá Nghệ khoá 1936-1940.

Tại trường, ông Nguyễn Văn Sáu được nhiều thầy cô: bà Balick, thầy Nhứt, thầy Hai Kéo, thầy Năm Ơn, thầy Trinh, thầy Mười Ruộng dạy vẽ, nắn, xoay, khắc, chấm men và thực hành ở xưởng hoặc qua xưởng của Hợp tác xã Mỹ nghệ (lúc bấy giờ còn trong khuôn viên của Tòa bố Biên Hòa). Ông Nguyễn Văn Sáu tốt nghiệp về nghề đúc đồng nhưng cũng biết làm gốm. Ra trường, ông vào làm ở Hợp tác xã Mỹ

Ông Nguyễn Văn Sáu (Sáu U).

nghệ. Năm 1947, quê hương Biên Hòa trong thời kỳ kháng chiến chống Pháp, ông Nguyễn Văn Sáu tham gia cách mạng, lên Chiến khu Đ. Ở Chiến khu Đ, ông cùng với một số người thợ gốm quen biết trước đó được giao mở lò làm lu, hũ, chén, tô... để phục vụ kháng chiến. Sản phẩm gốm của lò làm ra bán ở các vùng tạm chiếm để lo kinh tế cho kháng chiến, một phần cung cấp cho các cơ quan, đơn vị bộ đội và nhân dân chiến khu. Những tô, chén dùng ở chiến khu được vẽ hình, viết khẩu hiệu cổ vũ công cuộc kháng chiến. Lò sản xuất gốm này còn sản xuất nhiều vỏ mìn và lựu đạn gốm cho binh công xưởng để chiến đấu nhưng sau đó ngưng vì độ sát thương không mạnh. Năm 1951, do sức khỏe, ông Nguyễn Văn Sáu và người cùng làm gốm trong chiến khu Đ trở về Cù lao Phố sinh sống. Sau đó, ông vào làm thợ ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Khoảng năm 1970, ông Nguyễn Văn Sáu làm cho các chủ lò gốm, chuyên vẽ, chấm men và tận tình chỉ dẫn cho những thợ trẻ. 54 năm gắn bó với nghề gốm, ông Nguyễn Văn Sáu chế tác nhiều sản phẩm gốm mỹ nghệ.

ÔNG ĐINH CÔNG LAI

Ông Đinh Công Lai sinh năm 1957 tại Bình Định. Năm 1973, sau khi học xong lớp 9, ông thi vào Ban Gốm của Trường Trường Trung học kỹ thuật Biên Hoà. Năm 1976, ông tốt nghiệp, được nhận vào làm ở Công ty gốm Donaco. Thời điểm này, nghề thủ công quan tâm phát triển ở Đồng Nai, đặc biệt nghề gốm có quá trình phát triển trước đây và nhu cầu xã hội nhiều về hàng tiêu dùng. Công ty Donaco có hệ thống cửa hàng khá nhiều tiêu thụ sản phẩm gốm.

Từ học kiến thức, kỹ thuật trong trường, lại chú trọng về kỹ thuật tay nghề trong khâu xoay gốm, ông Đinh Công Lai đã nhanh chóng phát huy sở trường. Từ mỗi ngày xoay 10 ống gốm (dùng đựng đũa), ông tăng số lượng lên 30 ống mỗi ngày. Từ thực tế làm nghề tại công ty trong kỹ thuật xoay, dù cuộc sống còn nhiều khó khăn nhưng tay nghề của ông ngày càng cao. Sau này,

Thầy Đinh Công Lai .

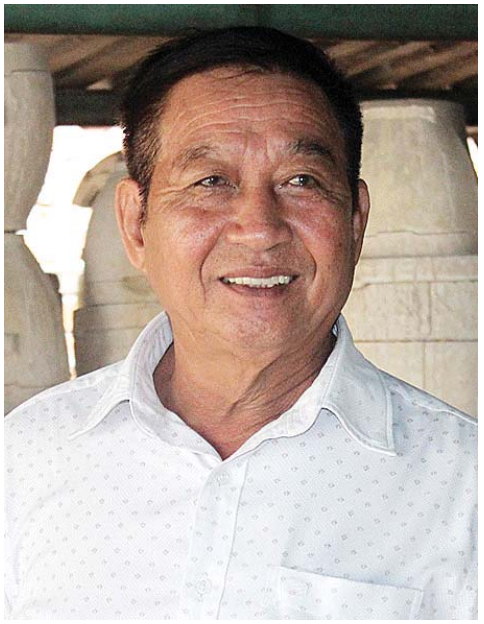
để cải thiện thu nhập, ông cùng một người bạn thợ xoay làm thêm cho một công ty tư nhân từ năm 1977 và tiếp tục học tập những kinh nghiệm trong nghề gốm từ những người thợ cao tuổi, nắm những bí quyết trong kỹ thuật. Năm 1979, Công ty cổ phần gốm Donaco chuyển đổi mô hình thành công ty công tư hợp doanh gốm Đồng Nai, anh bám trụ làm trong khi nhiều người chuyển công việc. Để phát triển, ông Đinh Công Lai trau dồi, luyện thêm tay nghề để tạo hình các mẫu mã đa dạng khác nhau, kỹ thuật hơn trong các công đoạn kỹ thuật các khâu (dáng người xoay, vị trí, tư thế đứng, kỹ thuật thao tác tay – đặc biệt quan sát từ nghệ nhân Nguyễn Văn Hai/Hai Bồi – bậc thầy trong xoay gốm). Tay nghề làm gốm và năng suất ngày càng cao trong công việc.

Năm 1992, ông tham gia chương trình đại học mở tại Trường Mỹ thuật trang trí Đồng Nai và sau đó được mời giảng dạy. Từ kinh nghiệm tay nghề qua thực tiễn của người thợ, ông Đinh Công Lai trưởng thành và phát triển trong môi trường mới. Ông vừa giảng dạy vừa thực hiện những sản phẩm gốm. Năm 1998, ông chế tác cặp bình gốm lớn cho tỉnh Đồng Nai tặng Bảo tàng Tôn Đức Thắng: đây vừa là niềm vinh dự và cả sự tài tình trong sản phẩm khi sản phẩm là quà tặng có ý nghĩa. Bình gốm cao 0,7m, trên thân bình thể hiện hình ảnh hai vị lãnh tụ của đất nước: bác Tôn Đức Thắng và Chủ tịch Hồ Chí Minh rất sinh động.

Từ năm 1994 đến năm 2003, ông Đinh Công Lai giữ trọng trách trong Khoa Gốm của trường, đóng góp nhiều công sức cho trường trong giảng dạy, đào tạo nhiều thế hệ học trò. Về nghề, ông luôn duy trì, chế tác nhiều mẫu mã theo đơn đặt hàng. Một số tác phẩm gốm của ông đã được giải thưởng trong và ngoài nước. Với tay nghề về làm gốm, đặc biệt kỹ thuật xoay, ông Đinh Công Lai được người trong nghề mệnh danh là "Bàn tay vàng" của gốm Đồng Nai. Những người trong gia đình của ông tiếp tục nghề gốm và tham gia giảng dạy tại trường (thầy Đinh Công Việt Khôi). Ông Đinh Công Lai có nhiều tâm huyết và công sức trong phát triển nghề gốm ở nhiều cương vị, chức trách. Hiện nay, ông tiếp tục truyền dạy và quảng bá về gốm Biên Hòa qua nhiều sự kiện liên quan đến nghề.

ÔNG HUỲNH ĐỨC THƠ

Ông Huỳnh Đức Thơ sinh ra và lớn lên trên vùng đất Tân Vạn. Đây là làng cổ được cư dân Việt, Hoa đến khai khẩn khá sớm và hình thành nghề gốm Tân Vạn. Với tình yêu và say mê với nghề thủ công độc đáo này, khi tuổi thiếu niên, ông tìm đến các lò gốm trong vùng để học nghề. Học được ba năm, với sự chăm chỉ và lòng nhiệt huyết, Huỳnh Đức Thơ trở thành một thợ lành nghề, hiểu biết và thành thục các công đoạn làm gốm. Năm 2010, ông Huỳnh Đức Thơ được tỉnh Đồng Nai trao tặng danh hiệu Thợ giỏi trong ngành nghề thủ công.



Ông Huỳnh Đức Thơ.

Vượt qua những thời điểm thăng trầm, ông Huỳnh Đức Thơ gắn bó với nghề và hiện nay ông quản lý doanh nghiệp gốm Thái Vinh (khu phố 3, p. Tân Vạn, Tp. Biên Hòa). Trước đây, cơ sở gốm của ông chỉ làm hàng tiêu thụ trong nước, xuất khẩu qua các công ty trung gian nhà xưởng không đáp ứng được yêu cầu của khách nước ngoài. Từ năm 2019, khi di dời vào Cụm công nghiệp gốm sứ Tân Hạnh (tp.Biên Hòa), ông đầu tư nhà xưởng, máy móc thiết bị tạo thuận lợi cho việc sản xuất hàng chất lượng.

Từ người thợ cho đến quản lý doanh nghiệp, ông Huỳnh Đức Thơ luôn suy nghĩ, nghiên cứu để phát triển gốm Biên Hòa với những bước đi hiệu quả, mở rộng thị trường tiêu thụ và hướng đến xuất khẩu gốm ra nước ngoài. Theo ông, gốm mỹ nghệ Biên Hòa độc đáo bởi truyền thống được tạo dựng trên cơ sở kế thừa các yếu tố từ bên ngoài và sự sáng tạo tài tình của người thợ, nghệ nhân. Ông có hoài bão sẽ tự mình sáng tạo ra nhiều sản phẩm gốm mới lạ, hấp dẫn nhưng vẫn giữ nét truyền thống gốm Biên Hòa - Đồng Nai là sự thanh nhã, nghệ thuật, thẩm mỹ và văn hóa được các thế hệ đi trước tạo dựng. Từ nỗ lực trong hướng phát triển gốm, ông Huỳnh Đức Thơ đã hiện thực hoài bão của mình với việc sáng tạo nhiều sản phẩm gốm khác nhau và được thị trường trong và ngoài nước đón nhận. Trên cở sở gốm của mình, ông đã góp phần truyền nghề cho hàng trăm người; trong đó, có những người thợ gốm giỏi, khẳng định tên tuổi trong nghề.

ÔNG MAI VĂN NHƠN

Ông Mai Văn Nhơn sinh năm 1960 tại Đồng Nai. Thời niên thiếu, anh đam mê hội họa trong gia đình có truyền thống nghệ thuật. Năm 1978, khi học xong cấp 3, chàng thanh niên Mai Văn Nhơn đứng trước lựa chọn ngành học ở ngưỡng cửa đại học: Toán học, kiến trúc và mỹ thuật. Ông đã chọn thi vào khoa Toán của Trường Đại học Tổng hợp TP.HCM. Năm 1982, sau khi tốt nghiệp đại học, ông về Biên Hòa làm việc tại Liên hiệp Xuất nhập khẩu Đồng Nai. Làm việc trong bộ máy nhà nước, ông kinh qua nhiều chức vụ trên nhiều lĩnh vực. Trong chuyên môn nghệ thuật, ông Mai Văn Nhơn có nhiều thành tích và quá trình lao động sáng tác tận tâm, nhiệt huyết.

Từ môi công tác, ông có dịp đi đến các doanh nghiệp trong ngành sản xuất gốm ở Biên Hòa. Ông có dịp tìm hiểu về những công đoạn chế tác gốm, trong đó có khâu chế tạo men, pha men, tráng men gốm.

Họa sĩ Mai Văn Nhơn.

Nghề gốm danh tiếng của vùng đất Biên Hòa nuôi dưỡng trong Mai Văn Nhơn tình yêu kỳ lạ. Là họa sĩ với sở trường là tranh sơn dầu nhưng anh có duyên khi sáng tác từ chất liệu đất, kỹ thuật pha chế nước men công phu, tạo nên màu sắc đa dạng trong nghề gốm. Tình yêu và nét duyên của gốm đã cuốn hút anh tìm tòi, sáng tác dòng tranh ghép gốm mang đậm dấu ấn của di sản tiền nhân ở Đồng Nai. Đặc biệt, năm 2017, 21 tác phẩm tranh gốm Mosaic (ghép gốm vào tranh) của anh về chân dung lãnh đạo các nền kinh tế thành viên APEC tổ chức hội nghị cấp cao tại Việt Nam (2017) vô cùng sinh động, tinh tế, được nhà nước chọn làm quà tặng lãnh đạo các quốc gia, vùng lãnh thổ tham dự.

Ý tưởng về sáng tác tranh ghép gốm của ông Mai Văn Nhơn được thực hiện từ năm 2005. Ông cùng cộng sự thành lập một ê kíp dày công tìm tòi, nghiên cứu và trải qua nhiều khó khăn. Thời đầu bắt tay vào làm, cái khó trong công đoạn chế tạo men để làm tranh rất khó. Ông thuê người đến các lò gốm tìm gom gốm vụn, đặt hàng để làm màu men cần thiết nhưng không có được gốm với màu men chủ đích sáng tác. Vì vậy, ông tranh thủ thời gian, tiến hành thực nghiệm pha men nhiều lần, sau nhiều thất bại nhưng cũng đã tìm ra công thức phù hợp. Nhiều thách thức buộc ông phải vượt khó, kiên nhẫn: Các màu phết lên gốm đều có màu xám nhưng khi nung qua lửa sẽ cho ra màu xanh, đỏ, tím, vàng... Từ một màu ra 1.000 -2.000 màu và mất hơn 10 năm ròng ông mới có 3.000 màu khác nhau để sản xuất tranh gốm Mosaic. Từ gốm với màu men chế tạo, ông tỉ mỉ chọn lựa, cắt gọt từng mảnh gốm có màu phù hợp đắp lên tranh, hoàn thiện tác phẩm. Đối với ông, vẽ là một nhu cầu không thể thiếu và làm tranh gốm là tâm huyết cả cuộc đời với niềm say mê khó tả. Biên Hòa vốn là vùng đất có nghề gốm phát triển, có bề dày truyền thống nên họa sĩ muốn đưa gốm vào tác phẩm của mình một cách tự nhiên nhất, không chỉ là một sự sáng tạo trong mỹ thuật mà qua đó góp phần lưu giữ, bảo tồn và phát huy về di sản độc đáo này của Biên Hòa - Đồng Nai. Năm 2010, họa sĩ Mai Văn Nhơn tham gia thực hiện đoạn tranh gốm mosaic dài 50m thuộc "Con đường Gốm sứ ven sông Hồng" (công trình được tổ chức Guinness Thế giới công nhận là bức tranh gốm dài nhất thế giới). Ông được xem là người tiên phong và sáng tạo, sử dụng nguyên liệu gốm màu địa phương để tạo nên những bức chân dung chân thực. Các tác phẩm tranh gốm của ông Mai Văn Nhơn là sự kết tinh tài năng, trí tuệ và sự khéo léo trong quá trình miệt mài sáng tạo. Trong sáng tác về mỹ thuật ở các loại hình,

tranh ghép gốm của Mai Văn Nhơn khá độc đáo, cái hồn, cái thần toát lên sinh động, tinh tế với màu sắc được chắt lọc chi tiết nhất từ hình dáng, kích cỡ, màu men...từ chất liệu gốm. Trong dòng gốm của Biên Hòa, ông Mai Văn Nhơn đã góp phần quảng bá loại hình tranh gốm độc đáo với nghệ thuật thế giới.

ÔNG HOÀNG NGỌC HIẾN

Hoàng Ngọc Hiến sinh năm 1981, quê Nghệ An. Năm lên 9, gia đình anh vào Đồng Nai sinh sống. Sau khi tốt nghiệp Phổ thông trung học, anh chọn Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai để học với niềm đam mê, yêu thích nghề gốm. Năm 2006, sau khi tốt nghiệp, anh làm việc ở nhiều cơ sở gốm để học hỏi thêm kinh nghiệm với mong muốn sau này mở một cơ sở chuyên sản xuất gốm trang trí. Năm 2013, ước mơ của anh trở thành hiện thực với niềm đam mê, tâm huyết: thành lập cơ sở sản xuất gốm Hiến Nam tại phường Hóa An, thành phố Biên Hòa.

Nghệ nhân Hoàng Ngọc Hiến

Được đào tạo chính quy, có kinh nghiệm sau nhiều năm miệt mài tích lũy thực hành, Hoàng Ngọc Hiến vừa quản lý vừa chế tác sản phẩm gốm với cộng sự, thợ tại xưởng. Nghề gốm ở Biên Hòa có những bước thăng trầm, đặc biệt thị trường tiêu thụ, Hoàng Ngọc Hiến vừa lo sáng tạo những sản phẩm gốm mỹ nghệ đặc sắc vừa chủ động tìm kiếm thị trường tiêu thụ để duy trì sản xuất, đồng thời cũng là niềm đam mê từ lâu. Năm 2017, Hoàng Ngọc Hiến được tỉnh Đồng Nai trao tặng danh hiệu Nghệ nhân. Sản phẩm gốm mỹ thuật do cơ sở Hoàng Ngọc Hiến sản xuất theo 2 trường phái: cổ điển và hiện đại. Với trường phái cổ điển, anh tập trung phục hồi và phát triển các sản phẩm gốm: tượng, tranh, phù điêu, hoa văn. Với trường phái hiện đại, anh nghiên cứu, sáng tạo ra các sản phẩm gốm cao cấp đan xen giữa nét truyền thống và hiện đại để quảng bá và kinh doanh. Từ khi thành lập cơ sở sản xuất và chuyển thành công ty, sản phẩm gốm của anh nhận được rất nhiều đơn đặt hàng; trong đó có một số nước trong khu vực và thế giới.

Nhờ dày dặn kinh nghiệm và uy tín trong nghề, Hoàng Ngọc Hiến được cơ quan chức năng chọn thi công phục chế những sản phẩm gốm tại các di tích lịch sử trên địa bàn tỉnh Đồng Nai (Quảng trường Sông Phố, Thất phủ cổ miếu, đình Tân Lân/đền thờ Trần Thượng Xuyên, đình Bình Kính...). Theo Hoàng Ngọc

Hiến: "Tôi chọn nghề vì yêu thích và đam mê nên dồn tâm sức vào chế tác sản phẩm gốm với mong muốn góp phần trong dòng chảy của gốm Biên Hòa một thời danh tiếng. Một số tác phẩm gốm, tôi phải mất nhiều thời gian nghiên cứu, sáng tạo mới hình thành và trở thành hàng "độc" được những người mê gốm đánh giá cao về giá trị nghệ thuật. Tôi cũng lưu giữ một số tác phẩm gốm đặc sắc làm kỷ niệm và triển lãm tại cơ sở". Tại cơ sở, Hoàng Ngọc Hiến tuyển dụng và đào tạo thêm các thợ gốm, nhằm duy trì, truyền tình yêu về nghề gốm cho các bạn trẻ, phát triển làng nghề thủ công lâu đời ở Biên Hòa.

3. Những xã viên Hợp tác xã mỹ nghệ Biên Hòa

Năm 1933, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa của Trường Mỹ nghệ Bản xứ Biên Hòa được thành lập. Tên đầy đủ của Hợp tác xã này là Hợp tác xã thủ công của thợ gốm và thợ đúc đồng (La Société coopérative artisanale des potiers et fondeurs), gọi tắt là Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Những người tham gia và làm việc tại đây là học sinh tốt nghiệp của trường, sau một năm được công nhận là thợ. Đồng thời, Hợp tác xã thu nhận những nghệ nhân của nghề thủ công (gốm, đồng) ở địa phương hay giáo viên giảng dạy. Hiệu trưởng trường là ông Robert Balick và vợ Marette Brallion quản lý trong giai đoạn đầu (1933 - 1950). Trong bối cảnh của thời kỳ chiến tranh giữa thập niên 40 thế kỷ XX, hoạt động của Hợp tác xã bị gián đoạn từ năm 1945 đến năm 1946. Năm 1950, Hợp tác xã tách ra hoạt động độc lập. Chủ nhiệm Hợp tác xã người Việt đầu tiên là ông Nguyễn Văn Sảnh, tiếp theo là Nguyễn Trí Đồng, Nguyễn Văn Trâm, Từ Thiêm Phúc, Nguyễn Văn Sáu, Đào Văn Lương, Nguyễn Văn Lầu... Hợp tác xã hoạt động đến năm 1976 thì giải thể. Trong quá trình thành lập và phát triển, Hợp tác xã là cái nôi thu nhận và trưởng thành của nhiều người thợ gốm và đúc đồng. Nhiều nghệ nhân, thợ giỏi từ hợp tác xã đã phát triển nghề sau này ở địa phương hoặc tỏa đi các vùng khác khởi nghiệp. Hợp tác xã gồm những xã viên của Ban Gốm, Đúc đồng và Ban Đá. Chúng tôi nêu danh sách xã viên các ban nghề của Hợp tác xã nhằm cung cấp cho độc giả nguồn tư liệu liên quan, trong đó có những người làm gốm. Số xã viên từ Ban Đúc đồng, ban Đá chuyển qua làm gốm cũng khá nhiều do có năng lực về tạo hình. Tư liệu này chắc chắn chưa đầy đủ, song sẽ góp phần ghi nhận sự đóng góp của các xã viên hoạt động trong nghề thủ công, có nghề gốm Biên Hòa. Một số xã viên chỉ biết tên, tên thường gọi, không truy tầm được họ, tên lót/đệm. Những người có chú thêm dấu hoa thị (*) được hợp tác xã mời dạy.

Xã viên BAN GỐM

(ban đầudo bà Marette Brallion điều hành)

- Nguyễn Trí Đồng (Năm Đồng)
- Lê Văn Thuế (Năm Thuế)
- Trần Văn Vạn (Bảy Vạn)
- Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm)
- Phan Văn Tình (Năm Tình)
- Nguyễn Văn Nghĩa (Mười Nghĩa)
- Phạm Văn Đắc (Hai Đắc)
- Trần Văn Ngô (Tư Ngô)
- Phạm Văn Sáng (Hai Sáng)
- Nguyễn Văn Nhàn (Hai Nhàn)*
- Huỳnh Văn Thọ (Ba Thọ)*
- Trần Văn Tây (Bảy Tây)
- Lê Văn Châu (Sáu Châu)
- Võ Văn Giáo (Ba Giáo)
- Nguyễn Văn Gần (Ba Gần)
- Huỳnh Văn Thạch (thủ Thạch)
- Huỳnh Văn Miêng (Hai Miêng)
- Trần Văn Hạnh (Ba Hạnh)
- Đặng Nhựt Thăng (Năm Thăng)*
- Trần Văn Hội
- Lê Văn Núi
- Nguyễn Văn Kỷ
-Nguyễn Văn Vàng
- Nguyễn Văn Anh
- Thái Văn Cứ (Ba Cứ)
- Nguyễn Văn Sảnh (Sáu Sảnh)
- Huỳnh Văn Thà (Năm Thà)
- Trương Tứ Quí (Tứ Quí)
- Lương Văn Xạ (Ba Xạ)
- Trần Văn Tươi (Tư Tươi)
- Phạm Văn Đa (Năm Đa)
- Nguyễn Văn Sáu (Sáu U)
- Nguyễn Văn Ninh (Sáu Ninh)*
- Đào Văn Hiến (Ba Hiến)
- Võ Ngọc Hảo
- Châu Văn Dân
- Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm)
- Nguyễn Trí Dạng (Tư Dạng)*
- Ngô Văn Kiên
- Ngô Văn Kiến
- Võ Thành Ngôn (Ba Ngôn)*
- Trần Văn Điểu
- Thái Văn Đực
- Trần Văn Tư (Tư Ma)
- Nguyễn Văn Hảo
- Lê Văn Cao
- Lê Văn Nhựt
- Đỗ Văn Bảy (Bảy Đỗ)
- Nguyễn Văn Lào (Mười Lào)
- Nguyễn Văn Văn (Sáu Vằn)
- Phạm Trung Liệt (Ba Liệt)
- Nguyễn Văn Bề (Năm Bề)*
- Dương Bá Đương
- Từ Thiện Phúc
- Tạ Văn Đói (Năm Đói)
- Tô Văn Bỉ (Năm Bỉ)
- Đặng Cẩm Hồng (Năm Hồng)*
- Nguyễn Văn Thông (Hai Thông)
- Trương Văn Chỉ (Ba Chỉ)*
- Huỳnh Đức Chánh (Tư Rơi) *

- Ba Tửng
- Nguyễn Văn Chẳng (Ba Chẳng)
- Phan Văn Hai (Hai Phan)
- Nguyễn Văn Siêm (Hai Siêm)
- Nguyễn Văn Hai (Hai Còm)
- Phan Văn Tiến
- Nguyễn Văn Sang (Ba Sang)
- Ba Ngô
- Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi)*
- Phạm Văn Ngà (Ba Ngà)
- Phạm Văn Ngọc (Hai Ngọc)
- Phạm Văn Tóc (Hai Tóc)
- Phạm Văn Cử (Năm Cử)
- Nguyễn Văn Sáng (Ba Sáng)
- Trần Tấn Sanh (Ba Sanh)
- Nguyễn Văn Xưa (Ba Xưa)
- Nguyễn Văn Lai
- Lê Văn Nhân (Ba Nhân)
- Năm Nhơn
- Đặng Văn Bạch
- Nguyễn Văn Mừng
- Võ Văn Liễu
- Nguyễn Văn Tám (Tám Chèo)
- Kiệt
- Nguyễn Văn Xuyến
- Nguyễn Văn Đường (Tư Đường)
- Nguyễn Văn Chiêm (Hai Chiêm)
- Lê Văn Lễ (Sáu Lễ)
- Võ Văn Đon (Bảy Đon)
- Võ Văn Bông (Bảy Bông)
- Nguyễn Văn Còn
- Võ Văn On
- Nguyễn Văn Tư
- Được

Xã viên BAN ĐÚC ĐỒNG

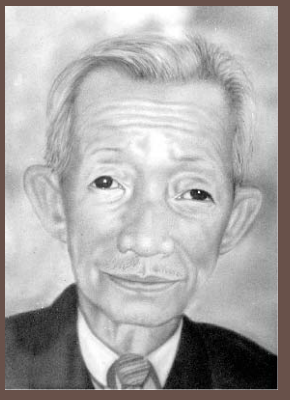
(ban đầu do ông Robert Balick điều hành)

- Đào Văn Lương (Tư Lương)
- Lương Văn Hua
- Huỳnh Quang Lợi
- Nguyễn Trí Bạch (Sáu Bạch)
- Huỳnh Quang Thường (Tư Thường)
- Lí Văn Thảo (Tám Thảo)
- Nguyễn Văn Đinh (Bảy Đinh)
- Đoàn Văn Thấm (Ba Thấm)
- Nguyễn Văn Chà
- Nguyễn Văn Muôn (Năm Muôn)
- Ung Văn Nam (Ba Nam)*
- Lê Văn Lê (Hai Lê)
- Nguyễn Tấn Trúc
- Nguyễn Văn Đời
- Trần Văn Kỉ (Mười Kỉ)
- Nguyễn Văn Mạnh
- Võ Văn Cang (Một Cang)
- Huỳnh Văn Chôm (Năm Chôm)
- Nguyễn Văn Thế (Bảy Thế)
- Nguyễn Văn Sanh
- Nguyễn Ngọc Bích (Ba Bích)
- Đào Văn Tư (Tư Đào)
- Lê Văn Lài (Năm Lài)
- Nguyễn Văn Răn (Hai Răn)*
- Võ Văn Hoàn (Tư Hoàn)*

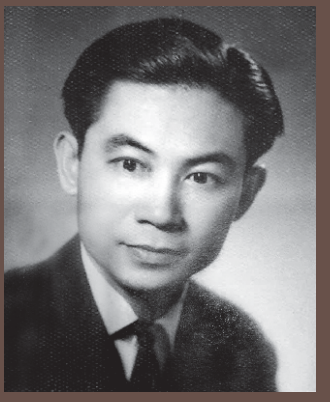
- Nguyễn Văn Huề (cả Huề)
- Nguyễn Văn Lắm (Ba Lắm)
- Trần Văn Năm (Năm Què)
- Nguyễn Văn Nghi (Năm Nghi)
- Nguyễn Văn Tâm (Năm Tâm)
- Hai Hà
- Hai Quởn
- Tư Xê
- Nguyễn Văn Trí (Trí A)
- Nguyễn Văn Trí (Trí B)
- Mai Văn Trí (Trí Mai)
- Nguyễn Văn Dương
- Nguyễn Văn Phong
- Huỳnh Long Quản
- Trịnh Văn Nở (Bảy Nở, Út Nở)
- Đỗ Văn Tức
- Huỳnh Văn Châu (Năm Châu)
- Nguyễn Văn Cai (Năm Cai)
- Huỳnh Nhật Kí
- Trần Văn Sù
- Lâm Văn Thanh
- Xoái
- Mười Lê
- Ba Hiền
- Mười Quới
- Nguyễn Văn Tư (Tư Lò)
- Nguyễn Văn Niệm (Ba Niệm)
- Nguyễn Văn Chấp

Xã viên BAN ĐÁ

- Nguyễn Văn Yến
- Trần Văn Hộ
- Nguyễn Văn Hải (Tư Hải)
- Đặng Văn Tứng *
- Võ Đăng Khoa (Bảy Khoa)
- Tư Lãi

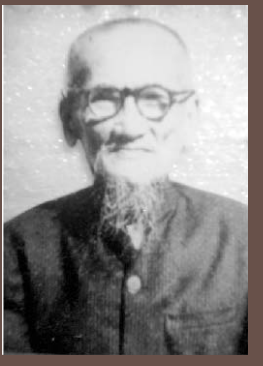


Ông Nguyễn Văn Sảnh (Sáu Sảnh).



Ông Đặng Nhựt Thăng.

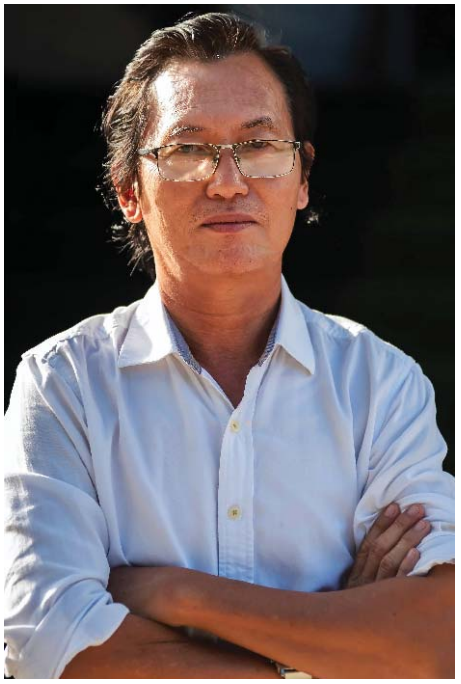
Ông Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm).



Ông Trương Khôn Sơn, người kế nghiệp ông Trương Tú Nhơn, cai quản cả hai lò gốm Tú Hiệp Phát 1 và 2 từ thập niên 40 thế kỷ XX trở đi.

4. Những họa sĩ sáng tạo nghệ thuật từ chất liệu gốm

Trong dòng chảy của gốm Biên Hòa, một số người được đào tạo mỹ thuật đã sáng tác những tác phẩm trên chất liệu gốm Biên Hòa. Những tác phẩm mang dấu ấn của cá nhân, đạt được những giải thưởng và góp phần cho gốm Biên Hòa được quảng bá trên lĩnh vực nghệ thuật: Đào Tấn Hưng, Mai Văn Nhơn, Phạm Công Hoàng, Nguyễn Quang Hoàng, Hoàng Ngọc Hiến, Nguyễn Thị Kim Hoa... Nhóm tác giả giới thiệu chân dung và một số tác phẩm.



Nhà điêu khắc
Phạm Công Hoàng.

Nguồn sống (Gò đồng +gốm)
của Phạm Công Hoàng.

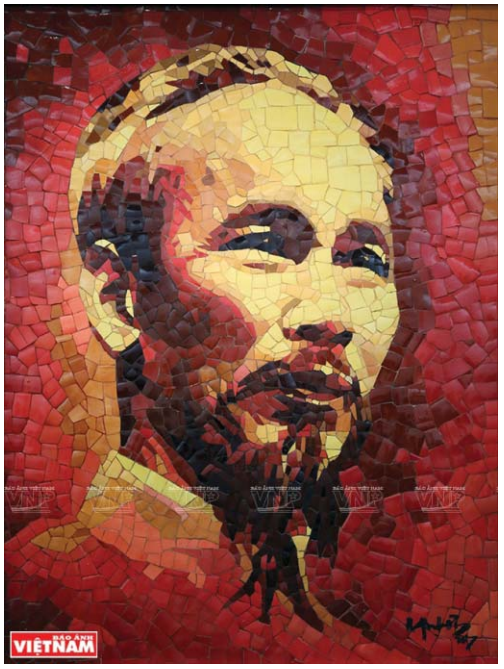
Câu chuyện Âu Lạc (Gò đồng +gốm)
của Phạm Công Hoàng.

Nghệ nhân Hoàng Ngọc Hiến phục chế tượng gốm *Cá hóa long* tại di tích Quảng trường Sông Phố.

Tác phẩm gốm *Rừng vuông*.
(Hoàng Ngọc Hiến)

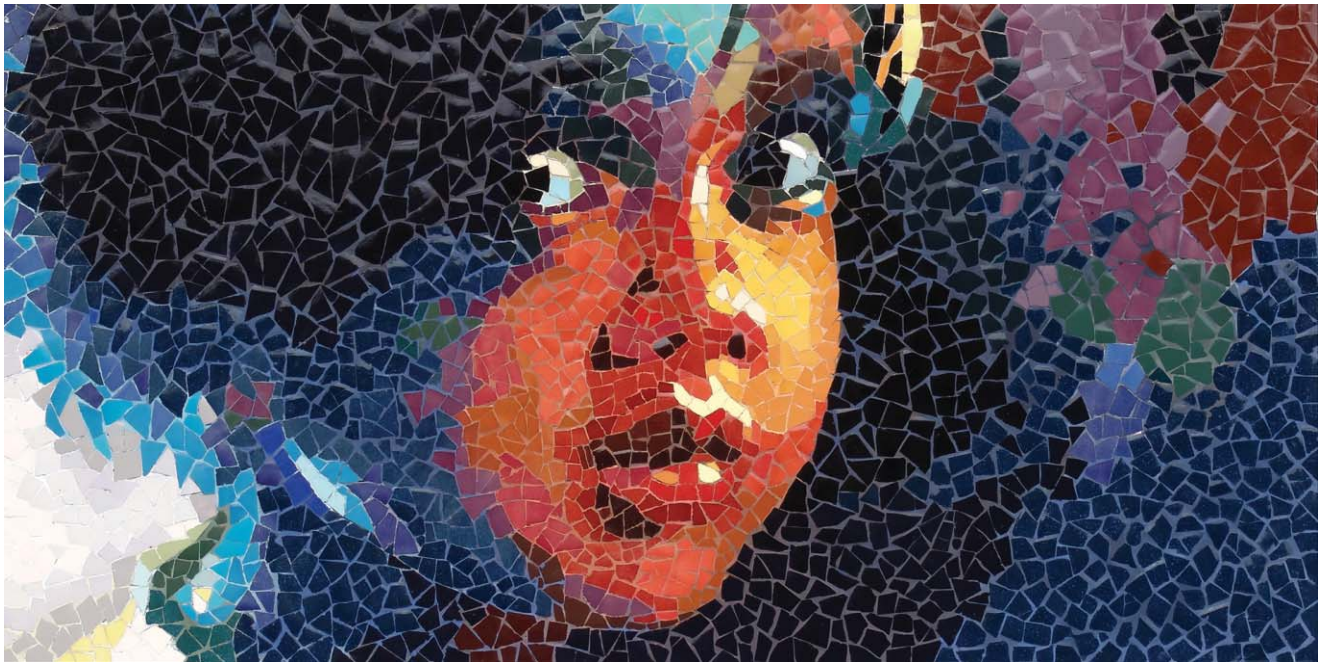
Tác phẩm gốm phục chế *Quan Thánh*.
(Hoàng Ngọc Hiến)

Tác phẩm gốm *Phố mùa dịch*.
(Hoàng Ngọc Hiến)



Tranh gốm chân dung *Chủ tịch Hồ Chí Minh* của Mai Văn Nhơn.

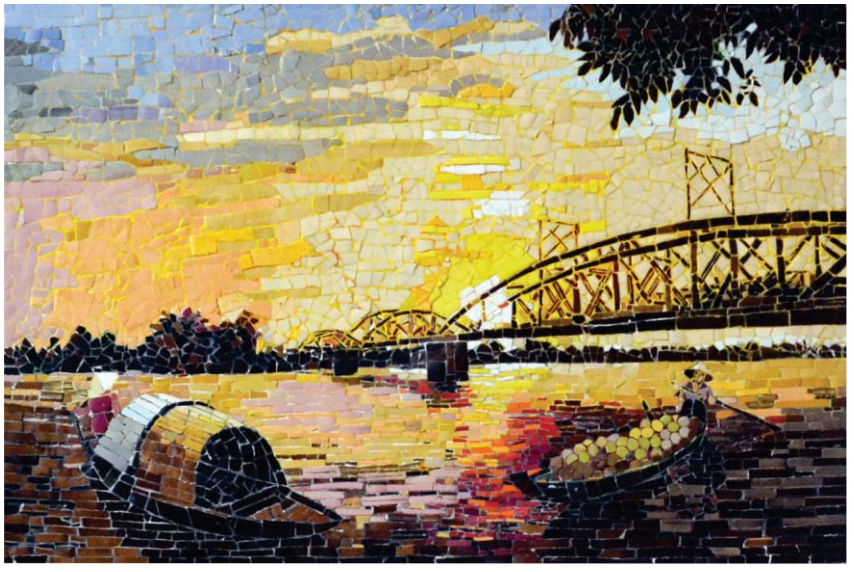
Tranh gốm *Thi tướng Huỳnh Văn Nghệ* của Mai Văn Nhơn.



Tranh gốm *Đôi mắt* của Mai Văn Nhơn.

Họa sĩ Đào Tấn Hưng và tranh gốm
Chân dung Anh hùng Lực lượng Vũ Trang nhân dân Lê Bá Ước.

Tranh gốm *Mẹ*
của Đào Tấn Hưng.



Tranh gốm *Cầu Ghềnh hoàng hôn*
của Đào Tấn Hưng.

Tranh gốm *Tầm cao*
của Đào Tấn Hưng.

Tranh gốm *4,7 độ richter* của Nguyễn Thị Kim Hoa.

Tranh gốm *Đàn cá và em* của Nguyễn Thị Kim Hoa.

Tranh gốm *Em và rừng* của Nguyễn Thị Kim Hoa.

CHƯƠNG VII

GỐM TRONG CÔNG TRÌNH KIẾN TRÚC TIÊU BIỂU

1. Dẫn luận

Hiện nay, trên địa bàn Đồng Nai, có nhiều thiết chế tín ngưỡng, tôn giáo (miếu, đình, chùa...) sử dụng sản phẩm gốm Biên Hòa trong trang trí mỹ thuật. Một số công trình sử dụng sản phẩm gốm kết hợp với các chất liệu khác trong xây dựng, vừa có vai trò trong cấu kiện chung của kiến trúc vừa mang tính nghệ thuật, thẩm mỹ. Sản phẩm gốm từ các công trình này xuất xứ từ nhiều nguồn, ban đầu thường sử dụng gốm Biên Hòa, sau này được bổ sung từ các sản phẩm gốm vùng lân cận (gốm Cây Mai/Sài Gòn). Những sản phẩm gốm khá đa dạng: đồ án hoa văn, họa tiết, phù điêu, tượng thờ, vật dụng, tranh trang trí... Một số công trình, kiến trúc vừa có giá trị lịch sử, liên quan đến sự kiện quan trọng của địa phương và nghệ thuật được xếp hạng di tích lịch sử - văn hóa: Nhà hội Bình Trước, Quảng trường Sông Phố, Đài Kỷ niệm/Đài Chiến sĩ trận vong, đình Tân Lân, Thất phủ cổ miếu/chùa Ông, miếu Tổ sư nghề đá Bửu Long, Công trình Văn miếu Trấn Biên...

Một trong những sản phẩm gốm Biên Hòa được sử dụng trong thiết chế tín ngưỡng dân gian (miếu, đình), chùa ở Đồng Nai dễ nhận thấy, mang tính biểu trưng là những tượng vật trong tứ linh (Long, lân, quy, phụng). Sản phẩm bằng gốm được trang trí trên mái kiến trúc bao gồm: Lưỡng long triều nhựt (hai rồng chầu mặt trời), Lưỡng long triều nguyệt (hai rồng chầu mặt trăng), Lưỡng long triều pháp (hai rồng chầu hồ lô/bình), Lý ngư hóa long (cá chép hóa rồng)... Những biểu tượng vật linh "lưỡng long" được sử dụng trên bờ nóc cao nhất của chánh điện, "lý ngư" trên bờ góc phần kiến trúc mái. Tượng lân bằng gốm được bố trí đối xứng trước sân, cửa hoặc cột chính công trình. Một số tác phẩm gốm mang tính nghệ thuật được sử dụng với những chức năng khác nhau: gốm chữ (danh xưng công trình, câu đối), phù điêu, đồ án (trang trí).

Trên địa bàn thành phố Biên Hòa, ba công trình mang dấu ấn sản phẩm gốm đặc trưng của Biên Hòa, gồm: Nhà hội Bình Trước (phường Thanh Bình), Quảng trường Sông Phố (phường Thanh Bình), Đài Kỷ niệm/Đài Chiến sĩ trận vong (phường Trung Dũng), ... Đây là ba di tích lịch sử - văn hóa được xếp hạng di tích quốc gia. Ngoài ra, một số tác phẩm gốm độc lập được sử dụng trang trí mang tính biểu trưng trong phạm vi của kiến trúc (Nhà Thiếu nhi tỉnh Đồng Nai/trước là dinh tỉnh trưởng thời Pháp), một số sản phẩm gốm Biên Hòa được cho là trang trí ở cổng của chợ Bến Thành, ở Thư viện quốc gia tại Thành phố Hồ Chí Minh (quận I, Thành phố Hồ Chí Minh)...

Một số cơ sở tín ngưỡng: đình Tân Lân (phường Hòa Bình), Thất phủ cổ miếu/chùa Ông ở Cù lao Phố (phường Hiệp Hòa), miếu Tổ sư/Thiên hậu cổ miếu (phường Bửu Long) có những phù điêu, tiểu tượng trang trí trên mái do những lò gốm ở Cây Mai, Chợ Lớn của Sài Gòn trước đây tạo tác (Đồng Hòa, Bửu Nguyên[23]). Các công trình này được xếp hạng di tích lịch sử, trong các đợt trùng tu về sau, một số tiểu tượng gốm được nghệ nhân gốm Biên Hòa tạo tác để hoàn chỉnh, thay thế.

[23] Nguyễn Hữu Lộc (2013), "*Minh văn trên các quần thể tiểu tượng gốm Sài Gòn", Nam Bộ đất và người*, tập 9, Nxb Đại học quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh, tr.174

2. Một số di tích tiêu biểu

2.1. Di tích nhà hội Bình Trước

Di tích Nhà Hội Bình Trước nằm bên phải trục đường 30 tháng Tư, phường Thanh Bình,thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai tính từ hướng Bùng binh Biên Hùng. Di tích được xếp hạng cấp quốc gia theo quyết định số 2307/QĐ ngày 30/12/1991. Đây là cơ sở làm việc hương chức hội tề của xã Bình Trước (đơn vị hành chánh, tiền thân của thành phố Biên Hòa) do viên tỉnh trưởng Bolen (người Pháp) chủ trương xây dựng năm 1936. Trong công trình này, có nhiều mảng trang trí hoa văn gốm của nhiều người thợ nghệ nhân tài hoa Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa. Di tích gắn liền với một số sự kiện liên quan đến phong trào đấu tranh cách mạng, thành lập Tỉnh ủy Biên Hòa (ngày 23/9/1945).

Những mảng hoa văn gốm trang trí trên mái, đầu đao Nhà hội Bình Trước.

Phù điêu trang trí chất liệu gốm tại mặt tiền Nhà hội Bình Trước.

2.2. Di tích Quảng trường Sông Phố

Quảng trường Sông Phố (Bùng binh Sông Phố) ở giao lộ đường 30 tháng Tư và đường Cách mạng Tháng Tám, phường Thanh Bình, Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Di tích được xếp hạng cấp quốc gia Số 2307/QĐ ngày 30/12/1991. Trong bồn nước, phía dưới trụ đỡ bệ là tác phẩm gốm hình 3 ngư long (cá hóa rồng) màu xanh dựng dáng vờn nước. Giữa các con cá là phù điêu gốm/lá đề với họa tiết sóng nước. Bệ đài phía trên trang trí các mảng gốm rời géo hình vòng tròn. Toàn cảnh với lối bố trí kiến trúc giữa giao lộ tạo thêm vẻ mỹ quan của khu vực Quảng trường bên cạnh các kiến trúc công sở, tôn giáo. Di tích gắn với những sự kiện lịch sử trọng đại trong Cách mạng Tháng Tám ở Biên Hòa.

Quảng trường Sông Phố *(Ảnh Phạm Tùng)*.

Phác thảo mô hình *Cá hóa long*.
của thầy Lê Văn Mậu, đặt tại Quảng trường Sông Phố,
đạt giải Nhất cuộc thi thiết kế.

Hoa văn gốm phía trên đài phun nước
của di tích Quảng trường Sông Phố.

Cụm tượng gốm 3 con cá và các họa tiết, mảng trang trí phù điêu gốm.

2.3. Di tích Đài Chiến sĩ

Di tích Đài Chiến sĩ (Đài Kỷ niệm) tọa lạc trên vùng đất hình tam giác khu vực chia giao lộ Nguyễn Ái Quốc và đường 30 tháng Tư, phường Trung Dũng, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Di tích được xếp hạng cấp quốc gia theo quyết định số1288/VH - QĐ ngày 16/11/1988. Đây là khoảng không gian thoáng rộng có phần kiến trúc tôn cao trên bệ đài. Công trình được chính quyền thực dân Pháp xây dựng năm 1923 với tên gọi "Đài Kỷ niệm người Việt trận vong".

Lối kiến trúc của đài mô phỏng theo kiểu Ngọ môn Huế thời nhà Nguyễn. Bệ đài hình vuông, giữa có bia đá khắc chữ Hán: *"Vị quốc vong khu"* và danh sách những người ở Biên Hòa đã hy sinh vì "mẫu quốc" Pháp. Hai trụ cao bằng đá, ốp chữ gốm men xanh có nội dung: *"Dũng sĩ trí thân phò tổ quốc danh bi biểu trụ vạn cổ chấn lưu phương. Chinh hồn toàn tiết phân hương quan thu cúc xuân hoa thiên niên truyền điệt tự"*. Phía trên đài có những mảng trang trí hoa văn hình đa dạng gồm hoa, cuốn thử, khuôn chữ... Phía dưới bệ đài, bốn góc có bốn tượng rồng và hai tượng lân bằng gốm. Di tích Đài Chiến sĩ là bằng chứng về tội ác của thực dân Pháp, khi bắt lính người Việt tham gia vào chiến tranh.

Phần trên Đài Chiến sĩ.

Hàng chữ gốm hai bên cột và bia đá giữa đài.

Mảng trang trí họa tiết, hoa văn bằng gốm ở Đài Chiến sĩ.

Tượng lân và rồng dưới bệ Đài Chiến sĩ.

2.4. Di tích Đình Tân Lân

Di tích đình Tân Lân (đền thờ Trần Thượng Xuyên), thuộc Khu phố 1, đường Nguyễn Văn Trị, phường Hòa Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Di tích được xếp hạng cấp quốc gia theo quyết định số 457/QĐ ngày 25/3/1991. Nguyên thủy đình là ngôi miếu nhỏ ở thành Kèn do dân làng dựng lên từ thời Minh Mạng (1820-1840). Sau hai lần dời chuyển vào năm 1861 và 1906, ngôi đình ở vị trí hiện nay. Kiến trúc đình theo lối chữ tam (三) gồm ba gian: tiền đình, chánh điện và hậu cung. Trên mái tiền đình được trang trí quần thể tranh, tượng gốm cảnh sinh hoạt, nhân vật, vật thể hiện về những điển tích của văn hóa Trung Hoa. Bờ dọc nóc chánh điện trang trí đề tài "Lưỡng long tranh châu nhật", "Lý ngư hóa long"... Đức ông Trần Thượng Xuyên (tự Trần Thắng Tài) được thờ trong chánh điện bằng tượng ngồi trên ngai với tư thế uy nghiêm. Phối thờ có: Tả ban và Hữu ban, Thái Giám, Tiền Hiền, Hậu Hiền, Bạch Mã... Ông là người có công với vùng đất phương Nam của đất nước dưới thời các chúa Nguyễn: khai khẩn, phát triển vùng Cù lao Phố và giữ biên cương. Hằng năm lễ Kỳ yên được tổ chức long trọng vào ngày 23/10 âm lịch.

Các mảng phù điêu, tượng gốm
ở di tích đình Tân Lân.

Các mảng phù điêu, tượng gốm ở di tích đình Tân Lân.

2.5. Di tích Thất Phủ cổ miếu

Di tích Miếu Quan Đế (Thất Phủ cổ miếu, Chùa Ông) thuộc ấp Nhị Hòa, phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Di tích được xếp hạng cấp quốc gia theo quyết định 04/2001/QĐ-BVHTT ngày 19/01/2001. Chùa được xây dựng vào năm 1684, gắn bó với sự thịnh suy của lịch sử người Minh Hương ở vùng đất Đồng Nai. Chùa thờ Quan Thánh Đế Quân và phối tự bà Thiên Hậu, Mẹ Sanh mẹ Độ, Quan Âm... Lễ hội Vía Quan Thánh tại di tích được ghi danh vào danh mục di sản văn hóa phi vật thể quốc gia. Tổng thể di tích gồm ba đơn nguyên kiến trúc hợp thành theo kiểu chữ Hán "nội công ngoại quốc": điện thờ chính hình chữ công, ba dãy nhà bao quanh hình chữ khẩu. Cấu kiện, thành tố kiến trúc cũng như tượng, vật thờ tự, hương án, bệ thờ, hoa văn, trang trí...được tạo tác bằng nhiều chất liệu, chủ yếu bằng đá, gỗ, gốm, đồng mang tính kỹ thuật cao, mỹ thuật tinh tế. Một số mảng kiến trúc được trang trí sản phẩm gốm: ngói âm dương tiểu đại lưu ly, nóc tiền điện trang trí các bức phù điêu, cụm tiểu tượng gốm men xanh (gốm Cây Mai), tượng ông Nhật, bà Nguyệt do lò gốm Bửu Nguyên ở Sài Gòn (Gia Định) sản xuất.

Di tích Thất phủ cổ miếu ở Cù lao Phố.

Mảng trang trí gốm trên nóc Chùa Ông.

Mảng trang trí gốm trên nóc Chùa Ông.

Diềm mái và tượng ông Nhật, bà Nguyệt ở di tích.

2.6. Di tích Miếu Tổ sư

Miếu Tổ sư (Chùa Bà Thiên Hậu, Thiêu Hậu cổ miếu) ở địa chỉ tổ 30, khu phố 5, đường Huỳnh Văn Nghệ, phường Bửu Long, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Di tích được xếp hạng cấp tỉnh theo quyết định số 981/QĐ-UBND ngày 28/3/2008. Năm khởi dựng miếu chưa xác định, được xây dựng sớm với sự tụ cư của người Hoa bang Hẹ tại địa bàn Bửu Long từ thế kỷ XVII. Ban đầu, những người Hẹ làm nghề đá dựng miếu thờ tổ của nghề là Ngũ Đinh, Lỗ Ban, Quốc Trì nên có tên gọi Miếu Tổ sư. Sau này, phối thờ Bà Thiên hậu, Quan Thánh đế quân. Tổng thể kiến trúc hình chữ "khẩu" hoặc chữ "quốc", nguyên liệu xây dựng chủ yếu bằng đá, mái lợp ngói. Trên nóc di tích có quần thể tranh tượng người, vật... bằng gốm men xanh, thể hiện lễ hội, tuồng tích của Trung Hoa: hát tuồng, múa hát cung đình, tập võ, đá cầu, tiên đồng, ngọc nữ, phù điêu mai, lan, trúc, cúc. Bờ mái bên trái có tượng ông Nhật, bên phải có tượng bà Nguyệt. Hằng năm, tại miếu tổ chức nhiều lễ theo âm lịch. Vía Thiên hậu thánh mẫu (23 tháng Ba), Vía Tổ sư (13 tháng Sáu), Vía Quan Thánh (24 tháng Sáu). Ba năm một lần, miếu tổ chức lễ hội Cầu an kéo dài trong các ngày 10,11,12,13 tháng 6 (âm lịch). Đây là lễ hội lớn, nhiều nghi thức với đoàn rước, thu hút nhiều người tham dự.

Tượng gốm ở di tích miếu Tổ sư.

2.7. Di tích Văn miếu Trấn Biên

Di tích Văn miếu Trấn Biên tọa lạc trên khu đất rộng thuộc phường Bửu Long, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Trong lịch sử khai khẩn Nam Bộ, Văn miếu Trấn Biên được chúa Nguyễn xây dựng khá sớm, vào năm 1715 với truyền thống Nho học. Ban đầu, chúa Nguyễn đến dâng lễ vào mùa xuân và mùa thu hằng năm. Từ năm 1802, vua nhà Nguyễn ủy nhiệm quan Tổng trấn thành Gia Định, quan tổng trấn Biên Hòa và quan đốc học đến hành lễ. Trải qua nhiều thời kỳ, Văn miếu Trấn Biên bị tàn phá nặng nề. Kỷ niệm sự kiện 300 năm thành lập vùng đất Biên Hòa – Đồng Nai (1698 - 1998), tỉnh Đồng Nai khởi dựng tôn tạo công trình văn miếu. Ngày 18/8/2016, công trình Văn miếu Trấn Biên được xếp hạng cấp quốc gia theo quyết định số 2894/QĐ-BVHTTDL. Đối tượng thờ tại Văn miếu gồm có Khổng Tử và trong chánh điện có Chủ tịch Hồ Chí Minh và những danh nhân văn hóa: Chu Văn An, Nguyễn Trãi, Nguyễn Bỉnh Khiêm, Lê Quý Đôn, Nguyễn Du, Võ Trường Toản, Nguyễn Đình Chiểu, Trịnh Hoài Đức, Ngô Nhân Tịnh, Lê Quang Định, Bùi Hữu Nghĩa, Đặng Đức Thuật. Tổng thể kiến trúc Văn miếu Trấn Biên gồm nhiều hạng mục: Nhà bia, Khuê Văn các, thiên tỉnh, Chánh điện, Thư vật khố, Văn vật khố. Đặc biệt, trong quá trình tôn tạo, Nhà trưng bày sản phẩm của Trường Mỹ nghệ Biên Hòa được giữ những mảng kiến trúc nghệ thuật để tái tạo thành Văn vật khố. Bênh cạnh đó, nhiều loại hình gốm nghệ thuật Biên Hòa được sử dụng trang trí trong tổng thể kiến trúc. Sau này, cảnh quan chung quanh của Văn miếu Trấn Biên được tôn tạo bởi hồ nước và công trình Vườn tượng danh nhân và vườn tượng nghệ thuật.

Phù điêu, hoa văn, họa tiết trên công trình Văn miếu Trấn Biên.

Một số hoa văn gốm
trong công trình
Văn vật khố ở Văn miếu Trấn Biên -
được chuyển từ
Nhà truyền thống trưng bày
của Trường Mỹ thuật
bản xứ Biên Hòa trước đây.

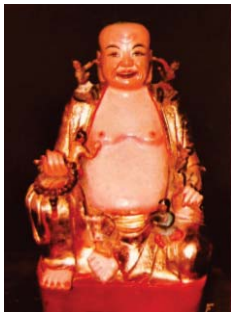
Một số hoa văn gốm trong công trình
Văn vật khố ở Văn miếu Trấn Biên,
được chuyển từ Nhà truyền thống trưng bày của Trường Mỹ thuật
bản xứ Biên Hòa trước đây.

Một số hoa văn gốm
trong công trình
Văn vật khố
ở Văn miếu Trấn Biên -
được chuyển từ
Nhà truyền thống trưng bày
của Trường Mỹ thuật
bản xứ Biên Hòa trước đây.

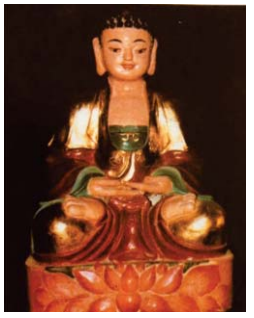
2.8 Một số tượng gốm trong các ngôi chùa ở Biên Hòa

Nhiều ngôi chùa ở Biên Hòa được xây dựng khá sớm, đáp ứng cho nhu cầu về tinh thần của cư dân địa phương. Trong các ngôi chùa, có một số tượng Phật được các nghệ nhân gốm tạo tác. Hiện nay, cùng với các tượng thờ bằng nhiều chất liệu, những tượng gốm này phản ánh giá trị nghệ thuật tài hoa, khéo léo của các nghệ nhân gốm ở Biên Hòa. Các tượng gốm được tạo tác từ đầu thế kỷ XX, đa dạng về hình thức của Phật điện trong chùa.

Tượng Ngọc Hoàng.



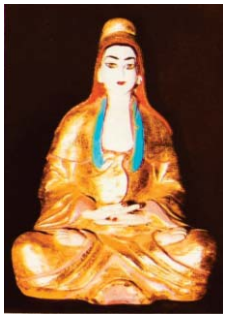
Tượng Phật Di Lặc.



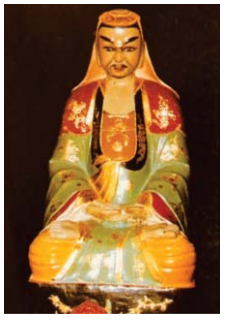
Tượng Phật A Di Đà.

Tượng Phật Đản Sanh.

Tượng Phật Địa tạng.



Tượng Phật Quan Âm.



Tượng Bồ Đề Đạt Ma.

Tượng Chuẩn Đề.

Tượng La Hán.

Tượng La Hán.

Tượng La Hán.

2.9 Gốm trang trí Chợ Bến Thành

Chợ Bến Thành thuộc địa bàn phường Bến Thành, quận 1, Thành phố Hồ Chí Minh. Chợ Bến Thành ban đầu được xây dựng vào thế kỷ XVII gần sông Bến Nghé. Vào thế kỷ XIX, vùng đất này thuộc Pháp, chợ được xây dựng lại và mở rộng tại điểm hiện nay. Từ năm 1912, lối kiến trúc hiện đại của chợ được hoàn thành và bảo tồn cho đến hôm nay dù đã trải qua những lần tôn tạo. Trải qua thăng trầm của lịch sử, khu chợ trở thành biểu tượng cho sự sôi động về thương mại, du lịch Sài Gòn. Chợ Bến Thành có 4 cổng chính và 12 cổng phụ. Mỗi cổng chính nằm trên một con phố khác nhau và dẫn vào khu buôn bán hàng hóa.

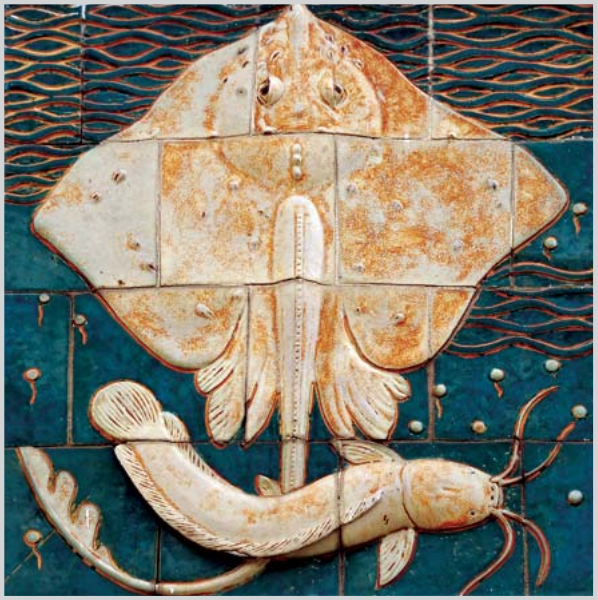
Mặt tiền chợ Bến Thành trang trí 3 phù điêu gốm.

Những phù điêu gốm trang trí ở chợ Bến Thành (Thành phố Hồ Chí Minh) do nghệ nhân Lê Văn Mậu thiết kế mẫu và được một số nghệ nhân, thợ của Hợp tác xã Mỹ nghệ gốm Biên Hòa (Nguyễn Trí Dạng, Võ Ngọc Hảo, Phạm Văn Ngà, Sáu Sảnh, Tư Ngô, Hai Sáng, chú Thạch, anh Tóc, ...) thực hiện. Các bức phù điêu gốm Biên Hòa được trang trí trên 4 cửa chính, chủ đề là những sản vật tiêu biểu gồm gia súc, gia cầm, thủy hải sản (Bò, heo, vịt, cá chép, cá trê, cá đuối, nải chuối). Hai màu men chủ đạo của phù điêu: men trắng ta và men xanh đồng nổi tiếng.

Tác giả Lê Văn Mậu là nhà điêu khắc xuất sắc, thiết kế nhiều sản phẩm gốm cho các công trình kiến trúc: Đức mẹ Maria (1951, Nhà thờ Biên Hòa), Napoléon xem binh thư (1954, Pháp), Phật Thích Ca (1954, Chùa Xá Lợi), Bóng xế tà (1964, Bảo tàng Mỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh), Đại thần Phan Thanh Giản (1964, Vĩnh Long), Tượng biểu trưng tài nguyên và kinh tế Biên Hòa (1967), Anh hùng Nguyễn Trung Trực (1968, đặt trước chợ Rạch Giá), Đài phun nước Cá hóa long (1968-1970, Quảng trường Sông Phố – Biên Hòa), Hùng Vương dựng nước (1989, Khách sạn Continental – Thành phố Hồ Chí Minh)...*(Theo Nguyễn Minh Anh)*

Nhà điêu khắc Lê Văn Mậu.

Hai nghệ nhân: Nguyễn Trí Dạng (bên trái), ông Võ Ngọc Hảo.



Một số phù điêu trang trí trên các cổng chợ Bến Thành (4,5,6) (Nguồn ảnh: Nguyễn Đình, Nguyễn Minh Anh, Mai Khanh).

CHƯƠNG VIII

GỐM BIÊN HÒA
NHỮNG GÓC ĐỘ TIẾP CẬN

1. Tổng quan về các công trình nghiên cứu về gốm Biên Hòa

Cho đến nay, có nhiều công trình nghiên cứu về gốm Biên Hòa từ các lĩnh vực: lịch sử, kinh tế, di sản văn hóa, mỹ thuật, nghệ thuật, văn hóa... Các công trình đều khẳng định vị thế của ngành nghề thủ công, sản phẩm, hoạt động kinh tế...cùng những giá trị khác được tạo nên trong quá trình hình thành, phát triển và duy trì trong đời sống cư dân gắn với vùng đất Biên Hòa – Đồng Nai. Nghề làm gốm ở Biên Hòa – Đồng Nai đã được định danh thương hiệu từ lâu đời trong dòng chảy phát triển của cư dân: gốm tiền - sơ sử của cư dân cổ, những sản phẩm gốm đa dạng của người Việt, Hoa. Điều đặc biệt, môi trường tự nhiên và nguồn tài nguyên của vùng đất Biên Hòa xưa (bao gồm cả một số địa phận thuộc các tỉnh lân cận hiện nay của Đồng Nai) thuận lợi trong việc phát triển của nghề gốm. Chúng tôi giới thiệu những tư liệu liên quan nghề gốm Biên Hòa qua các nguồn tư liệu được tiếp cận.

J.C.Baurac trong tác phẩm "Nam Kỳ và cư dân - các tỉnh miền Đông", khi đề cập thông tin liên quan 10 hạt ở Nam Kỳ những thập niên gần cuối thế kỷ XIX, nhắc đến nghề gốm ở Biên Hòa với những địa điểm: Tân Vạn, Tân Lập và Bình Điền, Bạch Khôi. Một điểm thuận lợi đối với các địa bàn làm gốm là nguồn đất sét khai thác ở trong khu vực. Trong 4 điểm này, Tân Lập của tổng Chánh Mỹ Hạ (nay thuộc huyện Tân Uyên, tỉnh Bình Dương), Tân Vạn của tổng Chánh Mỹ Thượng (nay thuộc phường Tân Vạn, thành phố Biên Hòa), Bình Điện, Bạch Khôi của tổng Phước Vĩnh Trung (nay thuộc phường Bửu Long, thành phố Biên Hòa). Ở Tân Vạn có những lò nung và sản xuất với quy mô lớn của người Hoa, làm ra những sản phẩm gồm chum, vại, bình, lọ, đĩa, bát, ấm trà. Ở Bình Điện, Bạch Khôi có các lò của người An Nam (Việt) sản xuất ngói (ngói ống), bình hoa, ống nhổ, bình đựng trầu, chum vại.... Về đồ gốm, đề cập về sản phẩm phổ biến nhất là nồi niêu và cà ràng (bếp lò). Phương pháp làm thủ công, lò nung đơn giản[24].

Tác giả Lương Văn Lựu trong sách *Biên Hòa sử lược* nhận xét: Mỹ phẩm của Trường Mỹ nghệ Biên Hòa được các nhà ngoại giao quốc tế lưu ý và các mỹ thuật gia Âu Á ưa thích nhất là đồ gốm. Dầu có màu sắc nhưng vẫn giản dị đơn sơ, không lòe loẹt chóa mắt, trầm tĩnh nhu mì, có vẻ đẹp kín đáo dịu dàng, vĩnh viễn thuần tuý Á Đông, dung hoà kim cổ. Nhờ vậy mà khi đặt một đồ gốm Biên Hòa vào trong phòng tòa nhà, bất kì ở địa điểm nào cũng đẹp, càng nhìn càng thấy mỹ phẩm huy hoàng, căn phòng lộng lạc, nghĩa là nó không kén chọn một nơi riêng biệt nào để bài trí nó, ở chỗ nào nó cũng vẫn đẹp một cách thuỳ mị. Do đó mà khách hàng ngày càng quí trọng mỹ phẩm Trường Mỹ nghệ Biên Hoà[25].

---

[24] J.C.Baurac (2022), *Nam Kỳ và cư dân - các tỉnh miền Đông* (Huỳnh Ngọc Linh dịch), Nxb Tổng hợp Thành phố Hồ Chí Minh, tr.320, 329.
[25] Lương Văn Lựu (1960), *Biên Hòa sử lược*, tác giả xuất bản, tr.103. Trong văn bản, tác giả dùng mỹ phẩm hàm nghĩa sản phẩm đẹp.

Tác giả Vương Hồng Sển trong sách *Khảo về đồ sứ cổ Trung Hoa* có nhận xét: "Hiện nay trong xứ có một trường dạy nghề làm đồ gốm ở Biên Hòa, và kể luôn ở Đà Lạt, ở Bình Dương và ở Lái Thiêu, Thị Nghè và Biên Hòa, có trên bốn chục lò sản xuất đồ gốm, đồ sành, có lò Thành Lễ (Bình Dương) từng gửi đồ chế tạo ra bán ngoại quốc, nhưng nói về phẩm, thì đồ gốm, đồ sành ngày nay còn thua đồ thời Pháp thuộc của Trường Mỹ nghệ Biên Hòa do Tây điều khiển, không biết vì trường khó mà nghề hay, hay là vì xưa kia vật liệu dồi dào, thợ thầy cố gắng, còn nay vì chiến tranh, không đủ vật liệu, thêm trả công thợ ít"[26].

Năm 1990, nhóm tác giả Lương Văn Hy, Diệp Đình Hoa công bố trên tạp chí *Dân tộc học* về Ngành Tiểu thủ công nghiệp gốm tại Tân Vạn (Biên Hòa) trước năm 1975. Các tác giả đã khảo sát, dựa trên nguồn cung cấp của các chủ lò gốm, khái quát về sự phát triển của ngành nghề thủ công này. Đây là nguồn tài liệu khá quan trọng nhận diện về lịch sử của làng nghề thủ công này: những lò gốm đầu tiên, các chủ lò thành lập, tên của các lò gốm và quá trình phát triển; Hợp tác xã gốm do Trường Mỹ nghệ Biên Hòa thành lập và kỹ thuật sản xuất gốm.

Năm 1997, nhà nghiên cứu Huỳnh Ngọc Trảng chủ biên một số sách nghiên cứu về nghề gốm ở Nam Bộ, cụ thể:"Tượng gốm Biên Hòa – Gia Định" (với Nguyễn Đại Phúc, Huỳnh Tới, Phan Đình Dũng, Tuyết Hồng) được Nhà xuất bản Đồng Nai phát hành, đề cập lịch sử hình thành và phát triển dòng sản phẩm của của nghề thủ công của vùng đất Biên Hòa trong bối cảnh Đồng Nai - Gia Định. Sản phẩm tượng gốm Biên Hòa được giới thiệu từ phân tích nghệ thuật đồ tượng học và tập hành hình ảnh minh họa đa sắc. Đây là tư liệu chuyên khảo về tượng gốm hiện tồn trong cơ sở tín ngưỡng, tôn giáo trên vùng đất Đồng Nai.

Năm 2001, Uỷ ban nhân dân tỉnh Đồng Nai phát hành bộ địa chí của địa phương: *Địa chí Đồng Nai* (5 tập). Tập V với chủ đề Kinh tế đề cập Tiểu – thủ công nghiệp Đồng Nai giới thiệu về nghề gốm. Lịch sử của nghề gốm ở địa phương được khái lược và phản ánh khu lò gốm của người Việt, Hoa, Chăm dọc theo rạch Lò Gốm ở Cù lao Phố. Sự phát triển của nghề gốm trong những giai đoạn thuận lợi và khó khăn và một số chủ lò gốm di chuyển đến các địa phương khác. Sản phẩm đa dạng của gốm Đồng Nai được giới thiệu và đánh giá: "Gốm Biên Hòa có sự kết hợp hài hòa giữa Đông và Tây, giữa cũ và mới; những bàn tay của các nghệ nhân tạo nên bản sắc riêng biệt của gốm địa phương với vẻ đẹp độc đáo về hình dáng, màu men và nghệ thuật trang trí" và đặc biệt là khẳng định "Từ màu men xanh lục truyền thống với kỹ thuật pha chế tinh xảo, cộng với nghệ thuật đốt lò sử dụng nhiệt độ cao thấp khác nhau để làm nên màu men xanh độc đáo".

[26] Vương Hồng Sển (1971), *Khảo về đồ sứ cổ Trung Hoa*, tác giả tự xuất bản, tr.87-88.

Năm 2005, nhóm tác giả Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri, Phan Đình Dũng biên soạn công trình *Gốm Biên Hòa* và Nhà xuất bản Tổng hợp Đồng Nai phát hành. Đây là công trình cung cấp nguồn tư liệu phong phú về nghề gốm ở Biên Hòa: gốm tiền -sơ sử trên vùng đất Biên Hòa – Đồng Nai, giới thiệu các làng gốm cổ ở Biên Hòa và nhận diện về những nguồn ảnh hưởng đến gốm mỹ nghệ Biên Hòa; Lịch sử thành lập trường Dạy nghề Biên Hòa; Những cá nhân, nghệ nhân có đóng góp quan trọng trong phát triển trường và nghề gốm Biên Hòa; Quy trình kỹ thuật làm gốm Biên Hòa.

Sách *Làng nghề và phát triển du lịch* do Võ Văn Sen, Ngô Thanh Loan, Huỳnh Quốc Thắng (đồng chủ biên) được Nhà xuất bản Đại học quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh phát hành trên cơ sở kỷ yếu hội thảo quốc tế (Trường Đại học Khoa học xã hội & Nhân văn – Đại học quốc gia Thành phố Hồ Chí Minh, Trường đại học Silparkon – Thái Lan, Trường Đại học Văn hóa Thành phố Hồ Chí Minh, Sở Văn hóa, Thể thao và Du lịch Bình Dương) phối hợp tổ chức. Nội dung khá đa dạng được nhiều nhà nghiên cứu công bố, được xếp theo chủ đề: Làng nghề và giải pháp, Phát triển du lịch làng nghề, Phát triển du lịch làng nghề từ kinh nghiệm quốc tế. Nội dung các bài viết về làng nghề ở Nam Bộ được giới thiệu chung theo từng địa phương hay khu vực hoặc cụ thể từng làng nghề. Nghề thủ công và làng nghề truyền thống Nam Bộ được đề cập trong sách qua nhiều cách tiếp cận, được miêu thuật, đánh giá, phân tích và gợi mở những giải pháp bảo tồn, phát triển; trong đó có phản ánh các làng nghề thủ công Đồng Nai. Tác giả Nguyễn Thị Nguyệt có bài "Bảo tồn và phát triển các làng nghề thủ công truyền thống ở Đồng Nai" đã nêu thực trạng của một số làng nghề, đề cập làng gốm Biên Hoa (Bửu Hòa, Hóa An, Tân Vạn). Những giá trị của làng nghề được nhận diện cùng với hiệu quả kinh tế của nó đáp ứng nhu cầu cho người dân Nam Bộ cũng như đem lại hiệuquả kinh tế khi sản phẩm gốm của các cơ sở gốm xuất khẩu ra nước ngoài. Tác giả cũng gợi mở những giải pháp bảo tồn và phát triển làng nghề gốm trong quy hoạch phát triển của tỉnh Đồng Nai: Bảo đảm môi trường của làng nghề, hiện đại hóa những khâu áp dụng khoa học kỹ thuật, xây dựng tuyến du lịch các di sản với làng nghề gốm, đa dạng sản phẩm và tăng cường quảng bá làng nghề.

Năm 2015, Hội Mỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai tổ chức hội thảo về Gốm Đồng Nai và các vùng phụ cận: Từ truyền thống đến hiện tại. Kỷ yếu hội thảo có 20 tham luận khoa học, nhìn ở góc độ nghiên cứu về gốm Đồng Nai và các vùng phụ cận; trong đó có một số tham luận cung cấp tư liệu lịch sử và bản sắc của gốm Biên Hòa - Đồng Nai trong dòng chảy chung của khu vực Đông Nam Bộ. Một số bài chuyên sâu về nghệ thuật trang trí, tạo hình, màu men xanh đồng trổ bông tiêu biểu của gốm Biên Hòa. Nhận diện và phát huy, mang tính ứng dụng cũng như phát triển nghề gốm cũng được đề cập trên cơ sở những đề xuất về giải pháp và quan tâm chính sách từ cấp quản lý, địa phương.

Năm 2018, các cơ quan ở Đồng Nai: Sở Công thương, Uỷ ban nhân dân Thành phố Biên Hòa, Liên hiệp các hội Khoa học kỹ thuật tổ chức hội thảo "Bảo tồn và phát triển nghề gốm truyền thống trên địa bàn Biên Hòa". Các tham luận tập trung giới thiệu về nghề gốm, làng gốm ở Đồng Nai, về vai trò của trường Mỹ thuật trang trí (quá trình hình thành và đào tạo), cùng vai trò và sự đóng góp của một số cá nhân trong phát triển nghề gốm. Tính ứng dụng trong nghiên cứu bảo tồn và phát triển của sản phẩm gốm đề cập: công nghiệp và chuyên môn hóa tạo hình sản phẩm gốm, quy hoạch và phát triển nghề gốm trong phát triển đô thị Biên Hòa, đề xuất thành lập: Trung tâm nghiên cứu và ứng dụng, Nhà bảo tàng gốm ở khu vực Cù lao Phố, khu làng nghề gốm sứ Tân Hạnh).

Năm 2023, Uỷ ban nhân dân thành phố Biên Hòa phối hợp với Viện Nghiên cứu phát triển Kinh tế và du lịch tổ chức hội thảo Bảo tồn, phát triển gốm Biên Hòa – Đồng Nai kết hợp khai thác, phát triển du lịch trên địa bàn thành phố Biên Hòa. Kỷ yếu hội thảo được Nhà xuất bản Khoa học xã hội in sách, phát hành. Nội dung các bài viết tập trung các chủ đề: Lịch sử phát triển của nghề gốm Biên Hòa; Các giá trị đặc trưng của gốm Biên Hòa; Kinh tế di sản gắn liền với văn hóa sinh kế trong thực hành tạo tác gốm Biên Hòa; Đồng sáng tạo các sản phẩm du lịch gắn với hệ sinh thái gốm Biên Hòa; Chính sách và thực tiễn triển khai các nhiệm vụ phát triển du lịch di sản trên địa bàn thành phố Biên Hòa và Đồng Nai; Chiến lược và định hướng liên kết phát triển du lịch Biên Hòa trong bối cảnh mới. Nội dung công trình không chỉ nhận diện được các giá trị đặc trưng của nghề và sản phẩm gốm Biên Hòa mà còn là những đề xuất phát triển nghề trong bối cảnh mới, khai thác trong phát triển du lịch từ tham chiếu kinh nghiệm của khu vực và quốc tế. Trong đó, một gợi mở lý thú và thiết thực trong quy hoạch phát triển của Biên Hòa cần xây dựng Bảo tàng gốm Biên Hòa để bảo tồn và phát huy được giá trị của nghề thủ công được định danh khá sớm của địa phương.

Ngoài các công trình trên, còn có nhiều bài của các tác giả viết về gốm Biên Hòa trên các phương tiện truyền thông ở nhiều góc độ tiếp cận đa dạng và phong phú, đưa ra những nhận xét, đánh giá và nhận diện những giá trị của nghề thủ công đã từng vang danh ở vùng đất Biên Hòa nói riêng, Đồng Nai nói chung.

2. Gốm Biên Hòa - những góc nhìn đa diện

Từ góc độ tiếp cận, các nhà nghiên cứu đã đưa ra những nhận định phong phú về gốm Biên Hòa. Chúng tôi lược trích những nhận xét mang tính chất cơ bản và chuyên sâu về gốm Biên Hòa đã được công bố, xuất bản.

Từ góc độ về lịch sử, tác giả Phan Đình Dũng[27] cho rằng: Tên gọi Biên Hòa cũng xuất hiện khá sớm, đặc biệt được định vị thời gian với đơn vị hành chính cấp trấn triều vua Gia Long (Biên Hòa, Phiên An, Định Tường, Vĩnh Thanh, Hà Tiên); cấp tỉnh triều vua Minh Mạng năm 1832 khi cải cách hành chính trên cả nước và phân chia các tỉnh, trấn ở Nam Kỳ (Biên Hòa, Phiên An, Định Tường, Vĩnh Long, An Giang, trấn Hà Tiên) và sau đó thành lục tỉnh Nam Kỳ (Biên Hòa, Gia Định, Định Tường, Vĩnh Long, An Giang, Hà Tiên). Tên gọi Biên Hòa được dùng với các cấp hành chính qua các thể chế quản lý và ngày nay là thành phố trực thuộc tỉnh Đồng Nai. Trên địa bàn Biên Hòa phát hiện và hình thành nghề gốm của các lớp cư dân đến đây sinh sống: người Việt, người Hoa. Thế nhưng, tên gọi gốm Biên Hòa có thể được định danh từ mốc khởi điểm với sự xuất hiện của Trường Dạy nghề Biên Hòa vào năm 1903[28] để từ đó những sản phẩm của trường này tạo nên sản phẩm độc đáo, để lại dấu ấn và khẳng định "thương hiệu" trong và ngoài nước qua những đợt triển lãm. Trong lịch sử của trường, đã đào tạo nhiều người trở thành nghệ nhân, có đóng góp quan trọng cho phát triển nghề gốm ở Biên Hòa - Đồng Nai và mang tầm vóc khu vực. Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa được Trường Mỹ nghệ Bản xứ Biên Hòa thành lập năm 1933 và tồn tại cho đến năm 1976 dù trải qua những thăng trầm nhưng để lại dấu ấn quan trọng trong phát triển gốm Biên Hòa. Một số tư liệu cho biết sản phẩm gốm Biên Hòa trước năm 1975 tham gia và để lại dấu ấn trong các đợt triển lãm trong và ngoài nước: Sản phẩm gốm với những nét đặc trưng của nhà trường được tặng thưởng nhiều huy chương, bằng khen tham gia các cuộc triển lãm trong nước và quốc tế: Paris/Pháp (1925, 1933), Batavia/ Indonesia (1934), Nayoga/Nhật (1937), Saint Denis/ đảo Réunionthuộc Pháp (1938), Hà Nội/Việt Nam/Đông Dương (1939), Băng Cốc/Thái Lan (1955), Sài Gòn/Việt Nam (1942), Phnom Penh/Campuchia (1955, 1956), Manila/Philippin (1956), New York/Hoa Kỳ (năm 1958).

Trong công trình *Văn hóa văn vật Đồng Nai*[29], tác giả Nguyễn Thị Nguyệt đưa ra những nhận xét như sau: "Trong sản phẩm văn hóa vật chất của Đồng Nai, đáng kể nhất vẫn là gốm Biên Hòa. Gọi là gốm Biên Hòa vì nó được tập trung tại các làng nghề thủ công ở chung quanh thành phố Biên Hòa. Hơn 300 năm hình thành và phát triển, lịch sử gốm Biên Hòa đã trải qua những bước tiến giao lưu, hội nhập để hình thành nên loại sản phẩm đặc trưng tiêu biểu cho văn hóa vật chất ở địa phương", "Sự ra đời của gốm mỹ nghệ Biên Hòa là một bước ngoặt quan trọng trong tư duy của nghệ nhân gốm địa phương khi nghiên

[27] Phan Đình Dũng (2024), *Nghề gốm và làng nghề gốm ở Biên Hòa, Đồng Nai – một góc nhìn*, *Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai*, *Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai*, tr.28-29

[28] Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (2023), *120 năm trường Bá nghệ Biên Hòa – Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai*, Nhà xuất bản Đồng Nai, tr.21.

[29] Nguyễn Thị Nguyệt (2021), *Văn hóa- văn vật Đồng Nai,* Nhà xuất bản Đồng Nai năm 2010, tr.188, tr.192.

cứu về chức năng của gốm, ngoài giá trị sử dụng còn mang giá trị thẩm mỹ trang trí, làm đẹp không gian nội ngoại thất trưng bày. Có thể nói, từ kinh nghiệm làm gốm cổ truyền của thợ gốm Biên Hòa qua quá trình giao lưu tiếp xúc với kỹ thuật làm gốm phương Tây và các dân tộc khác ở địa phương đã hình thành nên loại hình gốm mỹ nghệ độc đáo ở Nam Bộ góp mặt vào làng gốm Việt Nam vào đầu thế kỷ XX".

Khi nghiên cứu về vùng gốm Đông Nam Bộ, tác giả Nguyễn Thị Hậu đề cấp đến những yếu tố có ảnh hưởng đến gốm Biên Hòa: Từ cuối thế kỷ XIX, các nghệ nhân gốm Cây Mai, kể cả những chủ lò lần lượt chuyển về vùng Biên Hòa, Lái Thiêu. Một số nghệ nhân lão luyện đã có mặt ở Trường Mỹ nghệ Biên Hòa, thành lập vào năm 1903. Dần dần gốm Biên Hòa trở nên nổi tiếng . Đặc trưng của loại gốm này là kết hợp gốm Trung Quốc, gốm Việt Nam và gốm Limoge của Pháp với sự tham gia của bà Balik cùng một số nghệ nhân từ miền Bắc vào. Gốm Biên Hòa thiên về trang trí hoa văn dày đặc bao quanh sản phẩm bằng phương pháp vẽ nét chìm hoặc lấy nét chìm kết hợp với trổ thủng để tạo hoa văn, sau đó tô men không có sự phân biệt giữa men và màu ve. Sản phẩm gốm Biên Hòa khá đa dạng bao gồm bình, hũ, lọ, chóe, chậu, đôn, đôn voi, đèn lồng, đĩa trang trí, tượng voi, tượng lân, tượng người... Loại chóe men đen hoặc men nâu hoa văn khắc chìm sản xuất ở Biên Hòa còn cung cấp cho các dân tộc Tây Nguyên để đựng rượu cần. Kiểu dáng, quai chóe, màu men và hoa văn hình rồng hình lá đề... thể hiện trên loại chóe Biên Hòa sử dụng ở Tây Nguyên khá gần gũi với loại chóe được sản xuất ở Gò Sành (Bình Định) trước đó [30].

Khi nghiên cứu *Nghệ thuật trang trí miền Đông Nam Bộ*, Nguyễn Xuân Tiên đề cập đến gốm Biên Hòa cùng với các nghề thủ công khác làm nên diện mạo chung cho nghệ thuật của khu vực này. Đối với những làng nghề thủ công làm gốm: "Đối với sản phẩm gốm, bên cạnh công đoạn tạo hình dáng cấu trúc chung hết sức quan trọng, nghệ thuật trang trí gốm sẽ làm tăng giá trị thẩm mỹ của sản phẩm, thể hiện bản sắc và quan niệm về cuộc sống của một dân tộc hay một vùng miền. Khi nhìn vào các họa tiết trang trí hay màu sắc của sản phẩm, người xem có thể phán đoán hoặc khẳng định nó được sản xuất ở đâu, vào thời điểm nào. Men màu và họa tiết trang trí là hai yếu tố luôn hòa quyện để làm nên cái đẹp về hình thức trang trí của gốm Đông Nam Bộ, song sự sáng tạo của nghệ nhân thể hiện trên sản phẩm mới là yếu tố quyết định. Từng đồ án trang trí trên sản phẩm gốm đòi hỏi người sáng tác phải có một trình độ am hiểu về mỹ thuật và đối tượng khách hàng mục tiêu của sản phẩm. Gốm Đông Nam Bộ từ xưa đến nay đã có những phong cách trang trí rất độc đáo trên từng thể loại sản phẩm. Mỗi dòng gốm, từ gốm Cây Mai của người Hoa đến gốm Biên Hòa và gốm Bình Dương, đều có những phong cách thể hiện và giá trị nghệ

[30] Nguyễn Thị Hậu (2018), *Vùng gốm Đông Nam Bộ,*
dẫn theo https://baotanglichsu.vn/vi/Articles/3101/69540/vung-gom-djong-nam-bo.html, (truy cập ngày 20/10/2024).

thuật độc đáo riêng. Mặt khác, vì có vị trí gần nhau nên sự liên hệ, giao thoa lẫn nhau giữa các dòng gốm là điều không thể tránh khỏi. Chính sự giao thoa này đã bổ sung cho nhau để tạo ra những sản phẩm gốm Đông Nam Bộ có nghệ thuật trang trí phong phú, đa dạng, độc đáo, thông qua tiếp biến vùng miền, Đông – Tây"[31]. Tác giả Nguyễn Xuân Tiên cũng nhận định yếu tố làm nên sự độc đáo của gốm Biên Hòa: "Hai yếu tố quan trọng tạo nên vẻ đẹp đặc trưng của gốm Biên Hòa là nguồn nguyên liệu sẵn có ở địa phương với cao lành và đất sét màu chất lượng cao cộng với trình độ của đội ngũ nghệ nhân, thợ gốm có tư duy sáng tạo, tay nghề hoàn hảo. Có thể nói, tài nghệ của thợ gốm Biên Hòa chính là ở chỗ họ đã tiếp thu hòa nhập được những nét tinh hoa để tạo ra một dòng sản phẩm gốm mang nét đặc trưng không lẫn với dòng sản phẩm khác trong nước và trên thế giới. Gốm Biên Hòa thu nhận được những thành tựu trên có sự góp công rất lớn của Trường Mỹ nghệ Biên Hòa (nay là Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai), nơi khởi đầu của những nghiên cứu sáng tạo ra loại men, mẫu mã và đào tạo ra những thợ gốm lành nghề. Chính từ sự kết hợp hài hòa giữa Đông và Tây, giữa cũ và mới; những bàn tay điêu luyện của các nghệ nhân đã tạo nên bản sắc riêng biệt của gốm địa phương với vẻ đẹp độc đáo về hình dáng, màu men và nghệ thuật trang trí" [32].

Nghiên cứu về sự hình thành và phát triển nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa, tác giả Trần Đình Quả sau khi phân tích phong cách qua từng giai đoạn, đưa ra nhận định: Vùng đất Biên Hòa có những đặc trưng văn hóa riêng, mang nặng dấu ấn của những con người cùng đến khai phá và xây dựng một cuộc sống mới. Trong xã hội thu nhỏ ấy, người Việt - người Hoa và người bản địa cũng sát cánh bên nhau, tạo ra những mối liên hệ, giao thoa giữa cái chung và riêng của nền văn hóa mỗi tộc người. Chính từ không gian pha trộn đó đã sinh ra nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa thật đặc sắc, mang đặc trưng của vùng miền. Mỗi sản phẩm của nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa đều tổng hợp các yếu tố về vẻ đẹp và sự sáng tạo như những tác phẩm mỹ thuật ứng dụng. Nguyên nhân dẫn đến nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa có những đặc điểm nghệ thuật vừa mang tính truyền thống chung của gốm Việt Nam, đồng thời lại có các đặc trưng riêng của vùng miền bởi sự hình thành của nó có những yếu tố ảnh hưởng là: Kế thừa nghệ thuật trang trí truyền thống trong dòng chảy của nghệ thuật gốm Việt Nam. Sự kế thừa đó thể hiện qua một số hoa văn trang trí, màu men và thủ pháp thể hiện trên sản phẩm gốm Biên Hòa. Những đặc trưng về tư duy sáng tác và chất liệu trong môi trường cuộc sống xung quanh đã tạo cho nghệ thuật trang trí

[31] Nguyễn Xuân Tiên (2017), *Nghệ thuật trang trí miền Đông Nam Bộ*, Tạp chí Văn hóa nghệ thuật, số 399.

[32] Nguyễn Xuân Tiên (2015), *Gốm Biên Hòa – Đồng Nai thời hoàng kim, thực trạng và giải pháp phát triển, Kỷ yếu hội thảo Gốm Đồng Nai và các vùng phụ cận: từ truyền thóng đến hiện đại*, Hội Mỹ thuật TP.Hồ Chí Minh, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai tổ chức, tr.23.

gốm Biên Hòa có các đặc điểm riêng, khác biệt với các dòng gốm khác. Điều này đã đóng góp vào sự phong phú trong tổng thể gốm Việt Nam trong thế kỷ XX. Sự giao thoa với các dòng gốm trong khu vực Đông Nam Bộ là gốm và gốm Bình Dương đã ảnh hưởng không nhỏ đến nghệ thuật gốm Biên Hòa. Tuy nhiên, nhân tố quan trọng đến phong cách và trình độ của nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa là kiến thức mỹ thuật phương Tây [33].

Tác giả Đoàn Minh Ngọc phân tích nghệ thuật gốm Biên Hòa trên cơ sở sản phẩm qua các công đoạn chế tác. Ông đưa ra nhận xét trên góc độ tạo hình và trang trí. Thứ nhất, về tạo hình: Mỗi công đoạn thực hiện sản phẩm gốm từ đầu cho đến khi đưa vào lò nung (làm nguyên liệu đất, tạo dáng trên bàn xoay, trang trí vẽ chìm, đắp nổi hoặc trổ thủng rồi phủ men màu) được thực hiện kỹ thuật khác nhau cho từng loại sản phẩm: Tạo hình một bình hoa có thể áp dụng kỹ thuật xoay bằng tay hoặc rót khuôn; tạo một cái đôn tròn hình voi thì có thể kết hợp giữa xoay bằng tay và đắp trực tiếp những mảng phù điêu nổi lên trên,... Các kỹ thuật tạo dáng, kỹ thuật khắc, chấm men, độ lửa nung đã làm nên sự hấp dẫn kỳ lạ và độc đáo cho gốm Biên Hòa. Gốm Biên Hòa rất đa dạng kiểu dáng với nhiều chủng loại khác nhau. Người sáng tạo phải nắm vững đặc điểm chất liệu để kết hợp đường nét và mảng khối trong nghệ thuật tạo hình không gian ba chiều nhằm tạo ra những sản phẩm ứng dụng tốt, tiếp cận theo xu hướng và quan niệm thẩm mỹ của thời đại. Các yếu tố chất liệu, nghệ thuật chế tác, kỹ thuật và phong cách thể hiện, nghệ thuật tạo dáng sản phẩm, đã làm nên đặc điểm riêng của một dòng gốm nổi tiếng. Thứ hai, về trang trí: Những thủ pháp áp dụng vào trang trí gốm Biên Hòa gồm: Chạm khắc, chạm lộng, trang trí nét chìm, vẽ nét chìm kết hợp với chạm lộng rồi tô men. Mô típ trang trí gốm Biên Hòa đều gắn với ý nghĩa và biểu tượng của các mô tip tiêu biểu từ hoa lá, cây cỏ đến một số con vật được lưu truyền trong dân gian. Về cơ bản, hoa văn trang trí trên gốm Biên Hòa rất phong phú, từ hoa văn truyền thống của dân tộc đến những họa tiết riêng của vùng miền và nhiều mô típ hiện đại khác. Sự đa dạng của hoa văn truyền thống cùng với mô típ hiện đại đã đưa gốm Biên Hòa trở nên gần gũi với người thưởng ngoạn trong và ngoài nước. Sự kết hợp hài hòa của nhiều màu men mà mỗi đồ án trang trí hiện diện như một tác phẩm hội họa với đầy đủ các yếu tố về bố cục, đường nét, mảng khối, phối màu, không gian, thời gian được chắt lọc, sắp xếp theo các quy tắc của nghệ thuật trang trí. Gốm Biên Hòa là sự kết hợp của nhiều màu men cùng với độ dày - mỏng của men khi có ánh sáng tác động vào sẽ hình thành những sắc độ đậm nhạt, sáng tối khác nhau tạo nên tính trang trí [34].

[33] Trần Đình Quả (2024), *Sự hình thành và phát triển của nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai*, tr.9.

[34] Đoàn Minh Ngọc (2021), *Đặc điểm nghệ thuật Gốm Biên Hòa, Kỷ yếu hội thảo Mỹ thuật Đông Nam Bộ phát triển và hội nhập,* Nhà xuất bản Tài chính, tr. 108-112.

Tác giả Nguyễn Tiến Mạnh cho rằng, trang trí trên gốm Biên Hòa là yếu tố cũng tạo nên đặc trưng khi so sánh với những sản phẩm gốm từ các nơi khác: Gốm Biên Hòa gây được ấn tượng riêng biệt dễ nhận biết chủ yếu phong cách trang trí. Đó là mối quan hệ giữa thủ pháp trang trí, màu sắc tài, hoa văn. Sản phẩm gốm Biên Hòa về cơ bản được trang trí hoa văn với thủ vẽ chìm hoặc nét chìm với kết hợp với chạm thủng tô men màu lửa trung màu được nung ở nhiệt độ trung bình (1.100^{0}C đến 1.200^{0}C) có màu khá tươi sáng và dễ bắt mắt. Các hoa văn được tạo bằng các nét vẽ giống với nét vẽ trên gốm nung truyền thống. Nhưng có loại nét nhọn là những nét liên tục có độ uốn lượn khá phong phú tạo nên những họa tiết khác nhau. Nếu nét hoa văn trên gốm đất nung Vĩnh Long được làm bằng các nét chìm (âm bản) thì trên gốm Biên Hòa phần giữa chìm mới là hoa văn có hình đầy đủ (được coi như là dương bản). Các hình thức trang trí trên được bắt đầu bằng các nét vẽ viền họa tiết rồi sau đó được tô men màu hoặc chạm lọng. Phần nền của các nét vẽ này như là những đường bao để khi tô men màu được nhỏ và gọn, tỏ rõ sự tinh tế và tăng cường việc sử dụng màu trên các mảng trang trí nhỏ... Các mảng hoa văn trang trí được tạo từ nét tạo sự đối lập với phần mảng để trơn đã kết hợp rất tốt với nhau làm tăng hiệu quả trang trí, đặc biệt đối với các sản phẩm lớn. Với các sản phẩm nhỏ, đôi khi được trang trí bằng nét tạo hoa văn phủ khắp thân sản phẩm. Trên thực tế, gốm Biên Hòa chỉ sử dụng nét và men màu đã cho ra nhiều sản phẩm có tính nghệ thuật cao. Hình thức trang trí thông dụng thường được sử dụng trang trí trên gốm Biên Hòa là cách chạm khắc thủng những hoa văn họa tiết trên sản phẩm. Kỹ thuật và tài năng của người nghệ nhân Biên Hòa trong quá trình vẽ men cũng đã tạo ra hình thức trang trí riêng biệt cho gốm Biên Hòa. Với gốm Bát Tràng thì sản phẩm mộc thường được vẽ màu rồi tráng men hay nhúng men, tạo hoa văn dưới men. Nhưng với gốm Biên Hòa, người nghệ nhân lại xử lý kỹ thuật trong quá trình tô men màu để tạo hiệu quả trang trí. Khi tô men, người thợ có thể tô dày hay mỏng để khi nung thành sản phẩm, men sẽ tạo được độ trong và độ sâu khác nhau... Men màu - một đặc trưng giúp cho gốm Biên Hòa nổi tiếng ở Việt Nam và trên thế giới là men được nghiên cứu từ Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (từ những thập niên đầu của thế kỷ XX). Cần phải nói thêm là hoạt động giảng dạy và nghiên cứu về gốm của trường này có tác động rất lớn và tích cực về mọi phương diện đối với gốm thủ công mỹ nghệ Biên Hòa. Trong những màu men của gốm Biên Hòa, loại men xanh đồng là đặc trưng và nổi tiếng nhất[35].

Ngoài những đặc trưng về nghệ thuật trang trí, một số tác giả nhìn nhận ở gốm Biên Hòa có điểm nổi bật là màu men. Tác giả Trương Thị Quyên cho rằng: Ngoài đặc trưng về về kiểu dáng, bố cục hoa văn

[35]Nguyễn Tiến Mạnh (2015), *Hoạt động thiết kế gốm mỹ nghệ ở thành phố Biên Hòa, Đồng Nai hiện nay, Kỷ yếu hội thảo Gốm Đồng Nai và các vùng phụ cận. từ truyền thóng đến hiện đại,* Hội Mỹ thuật TP.HCM, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai tổ chức, tr.116-117.

trang trí và thủ pháp, gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai còn có đặc trưng thứ ba về màu men. Đó là yếu tố rất quan thể hiện trình độ phát triển của gốm truyền thống Biên Hòa nói riêng và gốm Việt nói chung. Trong các loại gốm được chia làm hai loại: Sản phẩm đất nung không phủ men và gốm sành nâu chủ yếu là men màu da lươn với men đen, đến gốm sành xốp thì đã có sự đa dạng về màu sắc của men. Tùy vào độ lửa mà người thợ có thể chế ra nhiều màu cho phù hợp với tính chất trang trí cho từng sản phẩm. Vì màu men tạo nên sắc độ đậm nhạt cho các đồ án trang trí cũng như toàn bộ các sản phẩm mang một sắc thái gốm truyền thống Biên Hòa - Đồng Nai (dẫn lại của Trần Đình Quả trong luận án Nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa tỉnh Đồng Nai giai đoạn từ đầu thế kỷ XX đến năm 2015). Đồng thời, tác giả đưa ra nhận xét: Men của gốm truyền thống Biên Hòa Đồng Nai có thể chia làm 2 xu hướng khác nhau về nhiệt độ chảy và hệ màu sắc như: Một là dòng men cao độ cho ra những màu sắc trầm và quý. Hai là dòng men trung độ chuyên sử dụng những sắc màu tươi sáng, rực rỡ hơn với các màu nóng như vàng, hồng, cam, đỏ, xanh lam, ...Việc tạo ra nhiều màu men phong phú, đã giúp nghệ thuật trang trí gốm Biên Hòa truyền thống ở Đồng Nai ngày càng khẳng định tính đặc trưng vùng miền và mang một định danh với sự nổi tiếng về thương hiệu gốm hơn 100 năm qua [36].

Nhận diện sự độc đáo và đa dạng của gốm Biên Hòa, ông Hồ Nam điểm lại những dấu mốc về liên quan đến chất liệu men của gốm Biên Hòa, nhấn mạnh đến sự đóng góp của vợ chồng ông bà Robert Balick (Hiệu trưởng), bà Marette Brallion (Trưởng Ban gốm) của Trường Mỹ nghệ Bản xứ Biên Hòa. Đây là những người có công hoạch định cách tân về mặt thẩm mỹ và đã làm thay đổi về chất của dòng gốm Biên Hòa, phát triển tập trung vào các dòng sản phẩm gốm với lối trang trí nhiều màu sắc, hoa văn chạm khắc mang tính đặc sắc, sử dụng những màu men lạ so với các màu men của các dòng gốm đương thời. Đa số những men này được chế tạo từ nguyên liệu tự nhiên như tro rơm, tro trấu, thủy tinh (các mảnh thủy tinh vụn), cát Đà Nẵng... Những loại men được bà Marette Brallion cùng các cộng sự người Việt tạo ra thời bấy giờ là men ta (men làm từ tro), men màu xanh đồng, men đá đỏ (men làm từ đá ong vùng Biên Hòa). Chính sự kết hợp của các quan niệm và kỹ thuật của cả phương Đông và phương Tây đã tác động rất nhiều đến yếu tố thẩm mỹ của dòng gốm Biên Hòa…Đặc trưng nổi bật của gốm Biên Hòa là kết hợp men tro và chất tạo màu từ hợp kim đồng, màu men đá đỏ, gốm đất đen. Các men màu thường được điều chế từ chất liệu của địa phương. Các loại men lửa trung thường dùng các chất chảy là trường thạch, đá với thủy tinh nghiến, ôxít chì, ôxit kẽm, tro, trấu. Mỗi cơ sở sản xuất gốm, lò gốm ở Biên Hòa đều giữ những bí

[36] Trương Thị Quyên (2024), *"Nghệ thuật trang trí gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai trong dòng chảy của gốm Nam Bộ, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai,* Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai, tr.64.

quyết riêng về kỹ thuật pha chế men gốm. Điều này không chỉ làm cho gốm Biên Hòa có giá trị sử dụng cao mà còn có giá trị sáng tạo lớn. Điều khác biệt trong cách pha chế men để thành những bài men độc lạ là tỷ lệ các thành phần nguyên liệu. Với phương pháp thủ công và nguyên liệu, người thợ nghiến men trong khoảng 72 tiếng cho mịn nhỏ. Đây là men gốc, khi pha chế, người thợ thường thêm các ô xít kim loại để tạo đa sắc màu. Thời gian đầu, dòng gốm Biên Hòa ưa các màu trắng sáng, sử dụng hệ men nhẹ lửa với chất làm chảy chính là ôxít chì. Tuy nhiên, đây là chất độc hại cho sức khỏe, nên sau này chỉ sử dụng cho gốm kiến trúc và mỹ thuật. Bên cạnh hệ men địa phương, ngày nay đã có rất nhiều hóa chất và men màu được nhập từ ngoài vào đã làm đa dạng thêm sắc màu trên gốm Biên Hòa. Đặc biệt, sản phẩm gốm men xanh trổ đồng (men xanh trổ bông) của dòng gốm Biên Hòa rất được thị trường ưa chuộng. Đặc điểm của loại men này là khi nung ở nhiệt độ cao, các ô xít đồng kết hợp với các thành phần hóa lý của đất, tạo thành các đốm loang tròn nhỏ đa dạng có ánh kim màu đồng vàng. Do cách làm mang tính thủ công cao, các đốm loang này hình thành một cách khá chủ động đồng thời cũng mang tính ngẫu hứng do tương tác với nhiệt độ cao. Các đốm loang lúc thì từng mảng nhỏ li ti, lúc thì từng mảng loang to - rộng, lúc thì độc lập từng mảng, lúc thì đan xen nhau một cách tự nhiên. Những năm gần đây, xuất hiện thêm dòng men nâu trổ bông. Hình thức thẩm mỹ cũng giống như men xanh trổ đồng, xong chỉ khác là toàn bộ bề mặt men là tông màu nâu - vàng kết hợp[37].

3. Gốm Biên Hòa - những giá trị nhân văn

- Tập quán ứng xử

Nghề gốm với các công đoạn lao động khá vất vả so với các nghề khác và đòi hỏi người thợ có tay nghề cao, kỹ thuật tốt, kinh nghiệm lâu năm mới cho ra những sản phẩm hoàn hảo. Do tính chất tỉ mỉ, kiên trì ở tất cả các khâu thực hiện chế tác gốm nên nghề gốm không chỉ quy tụ nam giới mà còn có cả nữ giới rất đông đảo. Người làm nghề gốm không phân biệt giới tính nhưng đòi hỏi có lòng yêu nghề, đôi bàn tay khéo léo, khối óc sáng tạo, tinh tế trong thẩm mỹ để "thổi hồn" vào sản phẩm. Trong thợ làm gốm, những người giỏi nghề được chủ lò xem trọng và trả công hậu hĩ. Đối với những chủ gốm người Hoa, người thợ xoay lu hũ và thợ lò buổi đầu được trả công cao hơn so với các thợ khác. Họ thường được chủ cho ở lại cơ sở sản xuất vì độ tin cậy cao và ưu đãi để giữ nghệ nhân. Những thợ gốm ở Tân Vạn xưa rất tâm huyết với nghề, tuân phục chủ tuyệt đối. Họ làm việc không kể thời gian; đặc biệt vào những giai đoạn

[37]Hồ Nam (2024), *Nâng cao giá trị thẩm mỹ gốm Biên Hòa góp phần phát triển công nghiệp văn hóa ở Việt Nam hiện nay, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai*, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai, tr.76-77.

"cao điểm" khi chủ cần có sản phẩm để giao cho khách. Họ không quản đến sớm hay về trễ miễn là làm hết sức mình trong công việc được giao để có sản phẩm giao cho khách hàng. Đồng thời, người thợ cũng nhận thức được hiệu quả của công việc khi làm ra sản phẩm nhiều thì sẽ được trả công tương xứng. Người thợ nào làm nhiều sản phẩm chất lượng thì được trả lương cao, lương được trả sau mỗi đợt sản phẩm ra lò hoặc giao cho khách hàng. Về người chủ lò gốm, họ thường hay giữ chân những người thợ có tay nghề bằng cách tăng lương, thưởng, đôi khi bao nuôi người thợ khi không có đơn hàng. Điều hành sản xuất của người chủ qua người thợ cả, người thợ cả là người điều phối công việc đối với các thợ khác, chính vì vậy mà người thợ cả và thợ lò được xem là có vai trò lớn hơn những thợ khác.

Khi được nhận vào làm việc thì người thợ phải tuân thủ theo qui định của chủ lò, không được tùy tiện trong công việc. Kể cả khi nghỉ vì việc riêng cũng phải báo xin phép thợ cả bố trí thay thế công việc cho kịp tiến độ, đảm bảo các khâu được duy trì, không gián đoạn và đảm bảo sản phẩm. Như vậy, dù trong quá trình chế tác thủ công, tổ chức hoạt động của nghề gốm cho thấy có tác phong của người công nhân công nghiệp.

- Tập quán truyền nghề

Nghề gốm từ xưa được duy trì theo hình thức cha truyền con nối. Ở làng gốm Tân Vạn, người Hoa họ chỉ truyền nghề gốm cho người thuộc cộng đồng, không truyền nghề cho người ngoài. Đây là qui định bất thành văn nhưng được tuân giữ chặt chẽ qua nhiều thế hệ. Mọi công đoạn, khâu chế tác từ đầu cho đến sản phẩm hoàn thành đều thực hiện qua nhiều người thợ nhưng có những kinh nghiệm thuộc dạng bí mật của nghề nghiệp được giữ kín mà chỉ chủ cơ sở hay nghệ nhân nắm giữ. Họ chỉ thực hiện những kinh nghiệm đó trong một khâu hay tác động trong quy trình chế tác mà người ngoài hoặc thợ không có chủ đích sẽ khó nhận ra. Những kinh nghiệm và tác động cả chủ cơ sở, nghệ nhân sẽ là yếu tố quan trọng làm cho sản phẩm gốm của chủ lò này khác với chủ lò khác. Việc truyền nghề của người thợ gốm xưa bằng phương pháp cầm tay chỉ việc. Thợ làm gốm học việc lúc đầu chịu sự điều hành của người thợ cả. Ban đầu, thợ cả quan sát người học nghề qua cách ứng xử trong giao tiếp và làm những việc có tính chất "sai vặt", phục vụ cho thợ cũ. Sau thời gian thì thợ cả mới giao những việc theo ý của mình. Thời gian học nghề của người học phụ thuộc vào sự tiếp thu, truyền đạt của người thầy không có qui định rõ ràng về thời gian cũng như tuổi tác..

Khi bắt đầu, người học được giao các công việc khá nặng nhọc như: khuân vác, nhồi đất, chất lò, làm đất, đạp đất...Khi nhận thấy người học chăm chỉ, có sức khoẻ, thợ cả dần giao những công việc khác: tạo hình, làm nguội. Khi nắm bắt được những kỹ thuật, kinh nghiệm, từng bước thành thục các khâu thì người học được làm thợ phụ. Cách truyền nghề của thợ gốm theo lối cầm tay chỉ việc vừa chậm nhưng

chắc, kéo dài thời gian. Khi học thành nghề, người thợ có thể rời khỏi thầy để tự do hành nghề hay mở lò, hoặc làm công với tư cách là một người thợ cho chủ lò. Trong quá trình làm việc người thợ gốm cũng như người thợ đốt lò qua học hỏi và kinh nghiệm rút ra bài học quý giá cho chính bản thân - đó là sự đúc kết từ thực tiễn. Người thợ đốt lò lâu năm tự tích luỹ kinh nghiệm, có thể nhìn khói mà đoán biết nhiệt độ trong lò mà điều chỉnh để sản phẩm đạt được chất lượng tốt nhất. Trong nghề gốm, người thợ đốt lò được chủ coi trọng hơn và trả lương cao hơn so với những thợ khác bởi khâu đoạn cuối cùng liên quan đến sản phẩm đạt hay không đạt chất lượng. Nếu sản phẩm ra lò đạt 50% thì chủ lãi ít, nếu đạt trên 70% thì chủ có lãi lớn. Vì vậy mà chỉ đến khi sản phẩm ra lò thì người chủ mới biết được số đầu tư cho đợt sản xuất sản phẩm có thể lời hay lỗ. Khi nung sản phẩm, người thợ đốt lò được chủ cơ sở quan tâm ưu ái. Thực ra, người thợ đốt lò làm hết trách nhiệm với kinh nghiệm để sản phẩm ra lò tốt. Tuy nhiên, cũng có những đợt sản phẩm do nhiều yếu tố tác động mà không đạt chất lượng hoặc tỉ lệ sản phẩm tốt không cao. Sự quan tâm, ưu ái của chủ lò với thợ đốt lò rất quan trọng, để họ an tâm làm việc.

Dầu có những cách không cho người khác học lấy bí quyết của người làm gốm gốc Hoa đối với người ngoài cộng đồng, nhưng không vì đó mà bí quyết này không "lọt, lộ" ra ngoài. Trong quá trình làm thợ cho các chủ người Hoa, nhiều người quan sát kỹ, có ý thức học lấy bí quyết thì cũng có thể nắm bắt được. Một số người Việt trong quá trình làm việc đã học được những bí quyết nghề nghiệp của các chủ lò gốm người Hoa. Việc truyền dạy nghề gốm ở Biên Hòa vào đầu thế kỷ XX diễn ra có khoa học hơn và nhanh hơn nhờ sự ra đời của trường Dạy nghề Biên Hòa (École d`Art indigène de Bien Hoa) - được xem là nơi truyền dạy nghề gốm đầu tiên của Đông Dương. Cách thức đào tạo của trường đã thay thế sự truyền nghề truyền thống trước đây. Người học được hướng dẫn kỹ thuật một cách linh hoạt "thức tỉnh sự sáng tạo và trí thông minh của học sinh"[38] đã cho thấy sự tiến bộ rõ rệt của học sinh trong thời gian ngắn. Người học có tay nghề cao hơn và họ dần thay thế các quản lý của mình trước đó.

- Mối liên kết cộng đồng

Trước năm 1975, làng gốm Tân Vạn có tổ chức chung của làng nghề mang hình thức như một nghiệp đoàn. Hoạt động của nghiệp đoàn là lo ma chay, cúng giỗ tổ của làng nghề. Mỗi chủ lò của làng đề cử 01 người sau đó họ bầu vào nghiệp đoàn và bầu là người đứng đầu nghiệp đoàn (gọi là Hòn Cả). Những người thợ gốm mỗi tháng đóng một số tiền vào nghiệp đoàn. Nghiệp đoàn có cử một người có chức danh thủ quỹ để quản lý kinh phí của thợ gốm đóng vào. Số kinh phí này được dùng cho các công việc sau: chi cho lễ cúng Tổ nghề, chi hỗ trợ cho những việc liên quan đến thợ gốm khi gặp các trường

[38] Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyên Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nhà xuất bản Tổng hợp Đồng Nai, tr.61.

hợp: ốm đau, tai nạn, cưới xin, chết. Trường hợp trong làng có người thợ nào đó mà mất thì người Hòn Cả lấy một miếng vải đỏ đưa cho các thành viên nghiệp đoàn cũng là chủ các lò gốm. Những người này lấy miếng vải đỏ đó xé ra làm nhiều mảnh (tương ứng với từng khâu hoặc khu làm việc của người thợ của mình) và họ chỉ cần dán miếng vải đỏ đó ở gốc cột nơi từng nhóm thợ đang làm, những người thợ nhìn thấy miếng vải đó thì biết anh em thợ trong làng có người mất và họ tiến hành thăm hỏi chia buồn. Đây là tập quán hay của làng nghề gốm Tân Vạn, phản ánh sự quan tâm nhau của người chủ lò, thợ làm gốm khi một trong số họ lâm vào hoàn cảnh khó khăn hay một vấn đề nào đó cần sự giúp đỡ. Tính gắn kết cộng đồng được thể hiện rõ nét trong cộng đồng.

- Tín ngưỡng tổ nghề

Tín ngưỡng thờ Tổ nghề xuất hiện khá sớm trong cộng đồng các cư dân làng nghề thủ công. Làng nghề gốm Tân Vạn cũng thờ Tổ nghề nhưng không có cơ sở tín ngưỡng. Trong năm tính theo âm lịch, thợ làm lu người Hoa ở Tân Vạn tổ chức lễ cúng Tổ nghề vào ngày 28 tháng Tư. Ngày giỗ Tổ, chủ lò và tất cả các thợ đều nghỉ làm. Theo những người lớn tuổi, trước đây, trong lễ có cúng heo quay. Trước năm 1975, làng nghề có tổ chức nghiệp đoàn và chuyên lo về lễ tổ và ma chay của làng nghề. Mỗi năm, tỳ theo chủ lò đăng cai mà nghiệp đoàn báo cho cả làng nghề biết. Mâm lễ vật trong lễ cúng Tổ gồm thịt gà (nguyên con), chai rượu, trái cây và bộ áo bằng giấy. Ngoài ra, tuỳ theo gia chủ có thể thêm một số lễ vật khác với số lượng nhiều hơn. Như vậy, mỗi năm, địa điểm lễ cúng Tổ không cố định. Nếu chủ lò này đăng cai năm nay thì năm sau sẽ đến lượt chủ lò khác. Chủ lò đăng cai sẽ là người đại diện cả làng nghề trình cúng và khấn Tổ, cảm ơn một năm qua làm ăn và cầu xin cho làng nghề làm ăn phát đạt, trong làng không xảy ra những điều xấu có hại đến chủ lò, thợ lò và các sản phẩm làm ra. Sau khi cúng, tất cả anh em thợ và chủ của cả làng gốm cùng tham dự, ăn tiệc. Khi tổ chức lễ cúng Tổ, khách hàng của chủ lò, những người quen thân, gần gũi nhau trong cuộc sống, ở gần được mời tham dự dầu họ không cùng nghề. Những người tham dự tuỳ theo tấm lòng mà có đem theo một số tiền góp vào với chủ lò tổ chức, không câu nệ nhiều hay ít. Chi phí còn lại ngoài nghiệp đoàn hỗ trợ từ kinh phí đóng góp hằng năm, chủ lò chịu tất cả.

Những người thợ đốt lò thì giỗ Tổ đốt lò ngày 29 tháng Tám. Riêng về tục cúng lò khi nung gốm thì cũng tiến hành một lễ cúng. Trước khi đốt lò, người thợ cả đem bàn thờ Tổ đặt trước miệng lò chính và bày lễ vật: trái cây, bình hoa, nước, thuốc lá. Có khi chủ lò hoặc người thợ cả thực hiện lời khấn Tổ cho lửa cháy đều và mẻ gốm khi nung xong được suôn sẻ, không hư hoại nhiều. Đến chiều hoặc qua ngày hôm sau tuỳ thuộc vào lửa được nung tới các mắt lò thì tiếp tục cúng. Lần này lễ vật cúng có thịt gà (nguyên con) và rượu. Người thợ cả khấn với Tổ cầu xin cho lửa phát mạnh, không hao hụt và độ nóng đều để sản phẩm nung được tốt.

Trong tín ngưỡng chung của làng nghề, trong dịp Rằm tháng Bảy, những chủ lò tổ chức cúng cô hồn đồng thời tưởng nhớ các thợ làm lu quá cố không người nối dõi tông đường. Người thợ gốm người Việt cúng Tổ nghề ngày 20 tháng Chạp. Những nghệ nhân xuất thân từ Trường Mỹ nghệ thì cúng Tiên sư (được quan niệm chung là Tổ dạy nghề) vào ngày 01 tháng 01 (dương lịch)[39]. Tục cúng này được bắt đầu cách đây khoảng 20 năm do Hội Cựu học sinh Mỹ nghệ khởi xướng. Việc thờ cúng tổ nghề của những người làm nghề gốm ở Tân Vạn là nét sinh hoạt của cộng đồng nhằm tỏ lòng biết ơn, tri ân những bậc sáng lập nghề, đồng thời là nghĩa cử quý giá trong ứng xử cộng đồng, cũng là một phương thức tôn vinh và bảo tồn nghề hiệu quả.

4. Nguồn sáng tạo văn hóa dân gian

Gốm Biên Hòa góp phần làm phong phú đại gia đình gốm Việt Nam về nghề, làng nghề, nghệ nhân, sản phẩm với những giá trị được bảo tồn. Bên cạnh đó, một hiện tượng về gốm Biên Hòa là sức sống không chỉ ở bàn tay người thợ qua sản phẩm mà còn trong tâm trí của người dân địa phương. Nghề gốm ra đời sớm và trở thành nét sinh hoạt thường ngày, đi vào nguồn sáng tác dân gian trong đời sống của người dân. Nguồn sáng tạo dân gian của người dân Biên Hòa về gốm cũng đa dạng. Trên cơ sở sưu tầm từ nhiều nguồn, xin được lược trích một số ca dao, hò vè liên quan đến gốm Tân Vạn, Biên Hòa.

Sản phẩm gốm đi vào câu ca được ví von trong tâm tình của cô gái (cái trách/lối suy nghĩ phản ánh tâm trạng con người) mà chúng tôi cho rằng cần được sưu tầm trong vốn văn hóa dân gian về nghề gốm nói riêng hay văn học dân gian Đồng Nai – Nam Bộ:

Buổi mai ăn một bụng cơm no
Bước xuống bến đò
Em mua chín cái trách
Em bắt quách lên lò
Một cái kho ngò
Hai cái kho củ cải
Ba cái kho nải chuối xanh
Bốn cái nấu canh rau má
Năm cái nấu cá chim chim

[39] Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyên Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nhà xuất bản Tổng hợp Đồng Nai, tr.42.

Sáu cái kho rim thịt vịt
Bảy cái nấu thịt con gà
Tám cái kho cà thù đủ
Chín cái nấu củ môn Tây
Em theo anh cho đến ngày nay
Công bất thành, danh bất toại
Thì chín cái trách này cũng chẳng ra chi.

Một dị bản khác của đi vào trong hò cấy của những người làm ruộng:
Một cái trách nấu canh cải
Hai cái trách nấu nải chuối xanh
Ba cái trách nấu canh dưa giá
Bốn cái trách nấu cá kho rim
Năm cái trách nấu thịt con gà
Sáu cái trách kho cà ba tộ
Bảy cái trách nấu đu đủ, cải tây
Tai nghe trống điểm trường thầy
Chờ anh mỏi mệt, bảy cái trách này quên anh[40].

Hay những câu hát:
-"Dĩa bàn thang con tôm càng dựng đứng.
Phụ mẫu em nghèo không xứng sui gia".
- "Con ơi lấy tượng múc canh.
Bưng lên đãi khách thị thành đường xa"
- " Trách ai cho thố xa tiềm.
Em xa người nghĩa đêm đêm khóc ròng"
- "Ghè máy cũng gọi ghè xưa.
Tuỳ nơi tuỳ lúc cho vừa lòng nhau.
Ra sông xách nước bằng chình.
Sẩy tay rớt mất nghĩ mình vô duyên"

[40] Nhiều tác giả (2001), *Địa chí Đồng Nai, tập V: Văn hóa – xã hội,* Thông tấn xã Việt Nam, tr.262.

" Câu hò tôi đựng một lu
Lom khom rớt mất chổng khu đi tìm
Câu hò tôi đựng một vò
Tôi quên đậy nắp nó bò sạch trơn"
hay
"...nó bò lung tung."[41]

Có thể, vẫn còn nhiều câu chuyện như giai thoại hay những câu ca dao, tục ngữ liên quan đến nghề làm gốm, nhưng con người ở làng nghề... Một số nghệ nhân đã mất nên cũng đem theo những vốn văn hoá dân gian này. Chắc chắn, nguồn vốn văn hóa dân gian này cũng còn lưu truyền mà ngày nay, chưa có điều kiện sưu tầm đầy đủ. Dù sao, những nguồn vốn văn hóa dân gian này đã làm cho sức sống của nghề và làng nghề gốm được lưu truyền, một trong những loại hình di sản văn hoá phi vật thể cần được bảo tồn.

5. Gốm Biên Hòa - những gợi mở về bảo tồn và phát triển

Gắn với vùng đất Biên Hòa và đời sống cư dân qua các thời kỳ, gốm Biên Hòa có sức sống mạnh mẽ và để lại dấu ấn trong lịch sử văn hóa của Đồng Nai. Hoạt động kinh tế, làng nghề thủ công và di sản từ gốm Biên Hòa trở thành cần được bảo tồn và phát huy trong cuộc sống đương đại. Nhiều nhà nghiên cứu gợi mở những giải pháp để trong khai thác hài hòa, hợp lý tài nguyên gốm Biên Hòa.

Nhận diện gốm Biên Hòa từ giá trị và phân tích chuỗi giá trị trong du lịch dựa vào di sản thủ công mỹ nghệ, bà Phan Thị Thu Hiền đưa ra nhận định: Di sản văn hóa gốm sứ Biên Hòa không chỉ bao gồm những di sản vật thể (những đồ gia dụng, những sản phẩm mỹ nghệ, những công trình kiến trúc...với kỹ thuật chế tác, nghệ thuật trang trí đặc trưng) mà còn là những di sản phi vật thể vô cùng phong phú (phản ánh lịch sử văn hóa, văn hóa đời sống hàng ngày; thể hiện lao động chuyên cần, sự khéo léo và vẻ đẹp tâm hồn của nhân dân cũng như kết tinh những giá trị tinh thần của quê hương, dân tộc). Biên Hòa là trường hợp duy nhất trong cả nước mà thương hiệu gốm trùng khớp hoàn toàn với danh xưng địa phương một thành phố thủ phủ thuộc tỉnh với quy mô dân số lớn nhất Việt Nam... Không đơn thuần chỉ là địa danh. Di sản văn hóa gốm sứ Biên Hòa thật sự xứng đáng như một biểu tượng quan trọng góp phần nhận diện danh tiếng địa phương (local brand) của Biên Hòa nói riêng, Đồng Nai nói chung. Du lịch dựa trên di sản văn hóa gốm sứ gắn bó với công nghiệp văn hóa hướng tới xây dựng thành phố gốm sứ - thành phố sáng tạo có thể giúp Biên Hòa hội tụ giá trị các tài nguyên tự nhiên, tài nguyên văn hóa, tài nguyên nhân văn; hội tụ các hình

[41] Hoàng Thơ (1997), *Có một đời sống văn hóa gốm ở Biên Hòa*, Tạp chí Văn hoá nghệ thuật số 155, tr 40-41.

thức du lịch (du lịch văn hóa-lịch sử, du lịch nghệ thuật, du lịch giáo dục, du lịch lễ hội, du lịch chữa lành, du lịch MICE...) tạo nên hệ sinh thái du lịch gốm độc đáo và giàu sức cạnh tranh so với tất cả các điểm đến du lịch làng gốm hiện nay của cả nước. Hệ sinh thái du lịch - thành phố gốm ở Biên Hòa nâng cấp chuỗi giá trị của du lịch dựa trên di sản gốm về cả bốn phương diện: nâng cấp sản phẩm, quy trình, chức năng, liên khu vực [42].

Nhóm tác giả Tạ Duy Linh, Dương Đức Minh tiếp cận gốm Biên Hòa từ góc độ ký ức di sản cộng đồng, đưa ra 2 quan điểm để khai thác, cho rằng phức thể ký ức gốm Biên Hòa cần giải mã để tăng giá trị cho hệ sinh thái gốm Biên Hòa thông qua thực hành du lịch di sản. Thứ nhất, Từ góc nhìn khai thác phát triển du lịch di sản từ "phức cảm ký ức, trong giới hạn bài viết này, chúng tôi bày tỏ hai quan điểm chủ đạo như sau: "Phức thể ký ức - di sản - bản sắc" gắn với hệ sinh thái gốm Biên Hòa là chất liệu đầu vào, với vai trò như một dạng thức tài nguyên du lịch độc đáo trong việc kiến tạo nên các trải nghiệm du lịch di sản và gắn với hệ sinh thái gốm cần được minh họa một cách trực quan sinh động thông qua việc kiến tạo các điểm đến du lịch gắn với sự kiện - lễ hội và sản phẩm du lịch. Điểm đến du lịch sự kiện - lễ hội và sản phẩm du lịch gốm Biên Hòa cần được tái tạo để "phổ dụng" và chuyển hóa sự hiểu biết của du khách từ phương diện "hiểu biết tri giác đến hiểu biết viên mãn". Ký ức của hệ sinh thái gốm Biên Hòa vừa cần được "giải mã" và vừa cần được "giải nén" để thấy rõ tính bản sắc, nhận diện được bản sắc sẽ dễ dàng kiến tạo các sản phẩm du lịch đặc thù và giải nén để thấy rõ khả năng ứng dụng các giá trị của di sản trong khai thác và phát triển du lịch. Thứ hai, "Phức thể ký ức - di sản - bản sắc" gắn với hệ sinh thái gốm Biên Hòa thông qua việc thực hành du lịch di sản còn là động lực cho khả năng tăng trưởng bền vững. Bởi lẽ, các giá trị của quá khứ - truyền thống được tái tạo và khi được lan tỏa, nó sẽ là cách thức hữu hiệu khiến cho sức sống của di sản được tích lũy theo thời gian thay vì đối diện với nguy cơ bị mai một [43].

Tác giả Nguyễn Đệ, Phan Đình Dũng gợi mở về thành lập Bảo tàng gốm Biên Hòa vừa bảo tồn và vừa khai thác giá trị mang tính lợi thế độc đáo trong quy hoạch đô thị và phát triển du lịch: Từ định danh "thương hiệu" qua nhiều thời kỳ lịch sử, đặc biệt nghề thủ công gốm Biên Hòa trở thành một hoạt động kinh tế duy trì từ khi ra đời cho đến nay, gắn liền với vùng đất Đồng Nai – Biên Hòa, chúng ta cần thấy đây

[42] Phan Thị Thu Hiền (2023), *Phát triển du lịch dựa trên di sản văn hóa gốm sứ hướng tới xây dựng thành phố sáng tạo (Từ lý luận và kinh nghiệm thế giới đến những gợi ý sơ khởi cho Biên Hòa), Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai,* Nhà xuất bản Khoa học xã hội, tr.7-35.

[43] Tạ Duy Linh, Dương Đức Minh (2023), *Từ phức hệ ký ức đến thực hành di sản gắn với hệ sinh thái gốm Biên Hòa, Đồng Nai, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai,* Nhà xuất bản Khoa học xã hội, tr.125-135.

như một dấu ấn đặc biệt của lịch sử phát triển ở thành phố Biên Hòa hiện tại. Dấu tích của làng nghề, tri thức về nghề thủ công cũng như các doanh nghiệp, hộ gia đình duy trì hiện nay tập trung trên địa giới của thành phố Biên Hòa với những đặc điểm độc đáo. Vì vậy, cần một khởi điểm trong tư duy thành lập về quy hoạch trong sự phát triển của thành phố Biên Hòa về một Bảo tàng Gốm Biên Hòa từ quy hoạch phát triển mang tính chất quản lý nhà nước, của tổ chức hoặc của tư nhân. Bảo tàng Gốm Biên Hòa chắc chắn sẽ góp phần cho sự phát triển ngành kinh tế về nghề thủ công truyền thống trong định hướng phát triển du lịch được xác định mũi nhọn trong kinh tế hiện nay. Vấn đề thành lập Bảo tàng Gốm Biên Hòa ở những góc độ nào thì cần phải tuân thủ theo pháp luật hiện hành và tạo điểm đến du lịch thú vị cho địa phương.

Các tác giả nêu những thuận lợi cho thành lập Bảo tàng Gốm Biên Hòa ở những góc độ. Thứ nhất, về kinh tế: Làng nghề, doanh nghiệp và hộ gia đình hành nghề hiện nay vẫn còn ở Biên Hòa mặc dù số lượng giảm so với những giai đoạn phát triển mạnh trước đây. Nghề gốm ở Biên Hòa là ngành nghề thủ công truyền thông, hoạt động kinh tế xuyên suốt, đem lại ngân sách cho địa phương của nhiều doanh nghiệp, hộ gia đình đối với ngân sách địa phương; giải quyết việc làm cho người lao động tại địa phương, góp phần trong ổn định đời sống người dân hành nghề. Thứ hai, về lịch sử - văn hóa: Làng nghề, tri thức và người dân làm nghề vẫn duy trì như một mạch nguồn, có sức sống trong dòng chảy phát triển của Đồng Nai - Biên Hòa. Thời gian qua, góc độ bảo tồn về làng nghề được quan tâm ở những mức độ khác nhau. Trường Cao đẳng Mỹ thuật Đồng Nai có Phòng truyền thống trong lịch sử phát triển của trường, Bảo tàng Đồng Nai có phòng trưng bày về Nghề thủ công truyền thống (cùng với nghề chế tác đá Bửu Long), Nhà Văn vật khố trưng bày sản phẩm gốm Biên Hòa cùng với những sản phẩm tiêu biểu của nghề đá, nghề gỗ, đúc đồng... (Trung tâm Văn miếu Trấn Biên). Những nhà sưu tầm lưu giữ những tập hiện vật về gốm Biên Hòa. Trên bình diện chung, đây là sự đóng góp trong gìn giữ những nét văn hóa của nghề gốm Biên Hòa - Đồng Nai trong thời gian qua rất đáng trân trọng. Vì vậy, việc thành lập Bảo tàng Gốm Biên Hòa hiện nay là cần thiết, có ý nghĩa cùng chung tay từ nhiều nguồn lực trong công tác bảo tồn di sản trong dòng chảy lịch sử của vùng đất Biên Hòa. Thứ ba, về địa điểm xây dựng Bảo tàng Gốm Biên Hòa: Gắn liền với lịch sử và sự phát triển có tính chất tiêu biểu của làng nghề gốm ở Biên Hòa là khu vực giáp sông ở phường Tân Vạn, Bửu Hòa và Hóa An. Hiện nay, khu vực này có nhiều hộ dân, doanh nghiệp đang hành nghề. Cần khảo sát, quy hoạch và định hướng phát triển ở địa điểm có thể gắn kết với cảnh quan sông, khu dân cư còn duy trì nghề và dấu ấn của lò gốm truyền thống trước đây. Thứ hai, khu vực Trung tâm Văn miếu Trấn Biên gắn với làng nghề đá Bửu Long và một số di tích lịch sử (danh thắng Bửu Long, chùa Bửu Phong, chùa Thiên Hậu/miếu Tổ sư, đình Tân Lại...). Từ khi Trung tâm Văn miếu Trấn Biên được tôn tạo, phục dựng và phát triển các hoạt động hiện nay đã thu hút nhiều khách tham quan, các hoạt

động của tỉnh, thành phố. Không gian văn hóa của Trung tâm Văn miếu Trấn Biên đã được mở rộng về nghệ thuật khi những tác phẩm của nghề đá trong khu công viên bao quanh. Bảo tàng Gốm được thành lập tại đây với nội dung trưng bày phong phú về nghề, mở rộng không gian văn hóa với "cung đường nghệ thuật gốm" sẽ thu hút, thuận lợi trong khai thác du lịch đối với sự đa dạng của du khách tham quan…Trong môi trường đô thị hiện đại và cảnh quan sinh thái cùng với sự đa dạng loại hình di sản ven sông Đồng Nai, thành phố Biên Hòa quan tâm thành lập Bảo tàng gốm Biên Hòa – trở thành thiết chế văn hóa và khai thác du lịch từ sự chung tay của nhiều nguồn lực xã hội. Định hướng, quy hoạch và thành lập Bảo tàng Gốm Biên Hòa chắc chắn sẽ còn nhiều nội dung cần tư vấn từ các nhà nghiên cứu, chuyên môn để đem lại hiệu quả. Chúng ta thử hình dung, phác họa về cảnh quan của bảo tàng này nếu được xây dựng bên sông Đồng Nai với bến sông (ghe chở đất, củi, chở sản phẩm), với lò gốm truyền thống phục dựng, những mô hình quy trình các công thủ công (làm đất - tạo hình/xoay tay, in khuôn, rót, ghép dán đất, xoay calip; chạm khắc và trang trí hoa văn; tráng men; nung)… cùng với nơi trưng bày sản phẩm, thực hành, trải nghiệm một số công đoạn phục vụ du khách… chắc chắn sẽ sinh động và trở thành điểm đến thú vị khi tham quan. Trong tuyến du lịch sông Đồng Nai, bên cạnh những dấu tích này, cùng với nội dung trưng bày của bảo tàng thành lập sau này sẽ được khai thác thành điểm du lịch độc đáo gắn với khai thác du lịch các di tích lịch sử trên sông Đồng Nai (nhà cổ, đình, đền, chùa…)[44].

Cũng có một số ý kiến cho rằng, rạch Lò Gốm ở Cù lao Phố (phường Hiệp Hòa, tp.Biên Hòa) là địa điểm có thể xây dựng bảo tàng Gốm Biên Hòa. Đây là địa điểm liên quan đến những dấu tích về gốm của một con rạch từ nhánh sông lớn (sông Cái) dẫn vào khu cư dân trước đây. Qua khảo sát tại rạch Lò Gốm, chúng tôi cho rằng, tên gọi của rạch và chiếc cầu vẫn còn được lưu truyền như nhắc nhớ về dấu tích xưa của nghề gốm tại đây trong bối cảnh khi Cù lao Phố là thương cảng sầm uất và gốm là một trong những hàng hóa được ưa chuộng. Thế nhưng, hiện nay, tại khu cư dân này ở rạch Lò Gốm không còn duy trì nghề. Khu vực Tân Vạn, Hóa An ven sông Đồng Nai hiện nay vẫn còn những hộ dân, doanh nghiệp làm nghề gốm thì xây dựng bảo tàng hợp lý hơn. Những dấu tích của lò gốm xưa và làng nghề nghề thủ công này vẫn còn được duy trì sẽ tạo nên không gian văn hóa và gắn với du lịch sông Đồng Nai sẽ thuận lợi, đem lại trải nghiệm thú vị cùng với các công trình văn hóa, di tích lịch sử.

Từ góc độ phát triển trên cơ sở bảo tồn, Tác giả Nguyễn Thị Nguyệt đề cập quy hoạch phát triển nghề gốm Biên Hòa trong chiến lược tiểu công nghiệp, trong đó có đề án khôi phục và phát triển ngành

[44]Nguyễn Đệ, Phan Đình Dũng (2023), *Gốm Biên Hòa trong lịch sử và gợi mở khai thác, phát triển du lịch thông qua hoạt động bảo tàng, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai,* Nhà xuất bản Khoa học xã hội, tr.7-35.

nghề tiểu thủ công nghiệp, ngành gốm mỹ nghệ, thủ công mỹ nghệ của địa phương và nhấn mạnh sự cần thiết bảo tồn, khai thác nghề làm gốm Biên Hòa trong phát triển du lịch. Hướng đến xây dựng các điểm du lịch làng nghề để mở ra thị trường tiêu thụ tại chỗ cho sản phẩm truyền thống tiểu thủ công nghiệp. Tăng cường quảng bá sản phẩm của ngành nghề tiểu thủ công nghiệp truyền thống đến người tiêu dùng, đặc biệt là chú ý xây dựng thương hiệu được xem là đặc sản của địa phương thông qua các giải pháp sau: Thứ nhất, có giải pháp nghiên cứu, bảo tồn, lập hồ sơ xếp hạng di tích cấp tỉnh những lò gốm cũ có lịch sử khá lâu đời (tập trung ở phường Tân Vạn, thành phố Biên Hòa) để từ đó có biện pháp bảo tồn và phát huy trong phục vụ du lịch văn hóa ở địa phương... Ưu tiên bảo tồn, xếp hạng các lò gốm cổ, hạn chế phá hủy các lò gốm thủ công có quy mô diện tích lớn... Cần triển khai lập hồ sơ nghề gốm của Biên Hòa để trình duyệt đưa vào danh mục di sản văn hóa phi vật thể cấp quốc gia. Thứ hai, xúc tiến các hoạt động thương mại như hội chợ, triển lãm, giới thiệu các sản phẩm gốm mỹ nghệ Biên Hòa cùng các sản phẩm tiểu thủ công nghiệp khác thu hút du khách đến hội chợ triển lãm, tiếp cận và mua sản phẩm. Thứ ba, triển khai hiệu quả đề án khôi phục và phát triển ngành nghề tiểu thủ công nghiệp truyền thống tỉnh Đồng Nai, kết nối du lịch với làng nghề truyền thống. Đẩy mạnh việc gắn kết du lịch làng nghề truyền thống trong đó có làng nghề gốm Biên Hòa gắn với các điểm tham quan di sản văn hóa của tỉnh. Thứ tư, tái định vị, tái cấu trúc sản phẩm du lịch tổng thể, liên kết ngành và liên kết vùng gắn với phát triển du lịch tại thành phố Biên Hòa. Đề xuất xây dựng các sản phẩm du lịch gắn với gốm, hoạt động trải nghiệm mang bản sắc du lịch Biên Hòa. Tạo cảnh quan môi trường làm việc tại các lò gốm thành điểm tham quan du lịch làng nghề để du khách có thể tận mắt nhìn thấy những công đoạn sản xuất thủ công, từng sản phẩm được người thợ tập trung tạo hình, trang trí (đối với sản phẩm thủ công mỹ nghệ), gia công làm nguội hoàn chỉnh sản phẩm. Hoặc tham quan phòng mẫu sản phẩm, du khách cũng tận mắt tham quan nhiều mẫu mã được sáng tạo trong các làng nghề. Đặc biệt, du khách có thể thực nghiệm tạo ra các sản phẩm ngay tại các cơ sở gốm phục vụ du lịch. Thứ năm, quan tâm, chú trọng sáng tác các sản phẩm truyền thống chất lượng cao, mẫu mã phong phú, đa dạng, kiểu dáng đẹp mang bản sắc văn hóa dân tộc địa phương. Việc kết hợp du lịch với làng nghề tạo sự xúc tiến, quảng bá du lịch và tuyên truyền để du khách tham quan làng nghề... Thứ sáu, xây dựng các trung tâm thương mại về sản phẩm du lịch Biên Hòa gắn với cấu trúc sinh thái - nhân văn trong không gian đô thị và gắn với gốm. Đặc biệt chú ý đến cơ sở hạ tầng mỹ thuật được hình thành và phát huy bởi sản phẩm kiến trúc gốm trong không gian đô thị Biên Hòa (di sản, di tích, công viên...)[45].

[45] Nguyễn Thị Nguyệt (2023), *Bảo tồn và khai thác nghề gốm Biên Hòa trong phát triển du lịch Đồng Nai, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai,* Nhà xuất bản Khoa học xã hội, tr.108-110.

Từ góc độ nghiên cứu về nguồn nhân lực, tác giả Trần Minh Công nêu lên vấn đề đào tạo của Trường cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai trong bối cảnh hiện tại. Đây là ngôi trường gắn bó mật thiết và để lại dấu ấn đối với nghề gốm và là nơi chắp cánh, tạo nên thương hiệu gốm Biên Hòa từ khi thành lập vào đầu thế kỷ XX. Một lực lượng thầy cô và học sinh qua các thế hệ từ ngôi trường này đã góp phần cho gốm Biên Hòa phát triển. Vì vậy, trong chiến lược đào tạo chung, nghề gốm nói riêng, từ thực tiễn của doanh nghiệp gốm tại Việt Nam nói chung và tại tỉnh Đồng Nai nói riêng, nhà trường cần có sự tham gia tích cực của doanh nghiệp trong quá trình đào tạo lao động kỹ thuật cao từ khâu xây dựng chương trình đào tạo đến việc tham gia giảng dạy, đánh giá và tạo điều kiện cho người học được thực tập nghề nghiệp thường xuyên và xuyên suốt chương trình học. Tuyển dụng giáo viên giảng dạy nghề gốm từ nguồn sinh viên tốt nghiệp loại giỏi, xuất sắc, cựu sinh viên gốm, con em nghệ nhân, thợ thủ công truyền thống, thợ lành nghề có nhu cầu về Trường giảng dạy và phát triển đội ngũ giảng viên dạy nghề, chuẩn hóa về trình độ đào tạo, kỹ năng nghề, nghiệp vụ sư phạm theo các cấp độ... Đẩy mạnh ứng dụng công nghệ thông tin vào công tác đào tạo tại trường nhằm tạo ra cơ sở dữ liệu và liên kết giữa 03 nhà: Nhà nước - Nhà doanh nghiệp - Nhà trường để người học tiếp cận thông tin một các hiệu quả nhất. Liên kết đào tạo giữa nhà trường và doanh nghiệp gốm. Nghiên cứu phát triển chương trình đào tạo nghề gốm chất lượng cao, chương trình đào tạo nghề gốm chuyên sâu về các hình thức chuyên môn như: tạo hình, chạm khắc, đắp nổi, chấm men, pha chế men màu đến sáng tác thiết kế mẫu mã sản phẩm; ứng dụng công nghệ thông tin vào sản xuất của doanh nghiệp gắn với chính sách về chương trình khuyến công của địa phương[46].

Sự hình thành và triển của nghề gốm trải qua nhiều thăng trầm với nhiều yếu tố tác động. Từ cư dân thời tiền - sơ sử đến các lớp cư dân sau này (Việt, Hoa), nghề gốm có những bước phát triển. Với tư cách là một trong sinh kế của cư dân, nghề thủ công này đã đóng góp quan trọng trong đời sống của cộng đồng và góp phần vào giải quyết việc làm, tạo nguồn thu cho địa phương. Sự hình thành của làng nghề gốm phản ánh những chiều kích về lịch sử phát triển của vùng đất Biên Hòa – Đồng Nai, sự đa dạng văn hóa tộc người qua loại hình nghề thủ công và tập thành những tri thức, tập quán, tín ngưỡng... Trong quá trình phát triển, nghề gốm và làng nghề đã tiếp thu những yếu tố mới, được áp dụng linh hoạt để tạo nên những sắc thái phong phú trong sản phẩm, tạo hình, nâng cao tính nghệ thuật, mỹ thuật... Những giá trị của nghề và dấu ấn của làng nghề gốm trên địa bàn Biên Hòa cần được phát huy trong bối cảnh của quá trình đẩy mạnh công nghiệp hóa và đô thị hóa. Thế nhưng, để phát huy hiệu quả hơn và gìn giữ giá trị di sản cộng đồng, cần có những đề tài nghiên cứu khoa học về nghề gốm, định hướng và đề ra những giải pháp phát triển để khai thác hợp lý trong lĩnh vực du lịch, làm tốt công tác bảo tồn di sản.

[46] Trần Minh Công (2024), "*Thực trạng người làm nghề gốm, người học nghề và vai trò đào tạo nghề gốm của Trường cao đẳng Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai hiện nay, Kỷ yếu hội thảo Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai,* Trường Cao đẳng Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai, tr.20-121.

GỐM BIÊN HÒA TRONG MẠCH CHẢY ĐỜI SỐNG XÃ HỘI

SẢN PHẨM GỐM ĐẤT ĐEN TÂN VẠN

Khu sản xuất gốm đen ở Tân Vạn.

Cửa hông lò bịt đất sét khi nung sản phẩm.

Sản phẩm gốm đen.

Sản phẩm gốm đen sau khi nung.

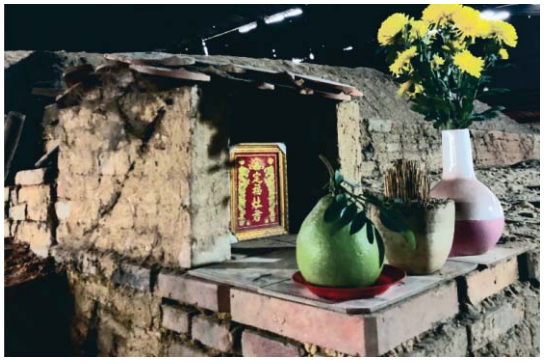
Chậu bông mai.

Chậu ly vừa tạo hình.

Khuôn đúc và
kiểu sản phẩm vuông.

Khuôn thạch cao.

Sản phẩm gốm đen trang trí.



Bàn thờ tại lò nung.

SẢN PHẨM CỦA CÔNG TY GỐM BIÊN HÒA

SẢN PHẨM GỐM TRƯỜNG THẠNH, HOÀNG MỸ

Cơ sở gốm Trường Thạnh.

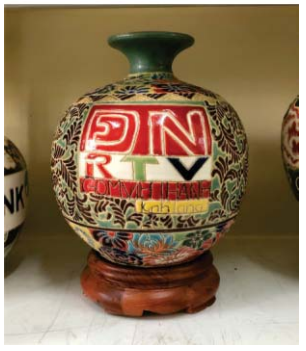
Khu trưng bày gốm Trường Thạnh.

Sản phẩm gốm Hoàng Mỹ.

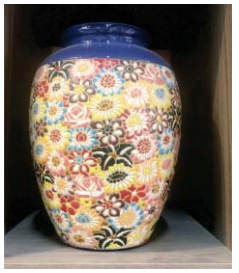
SẢN PHẨM GỐM VIỆT THÀNH

Gốm *Hai Bà Trưng* trước năm 1975.

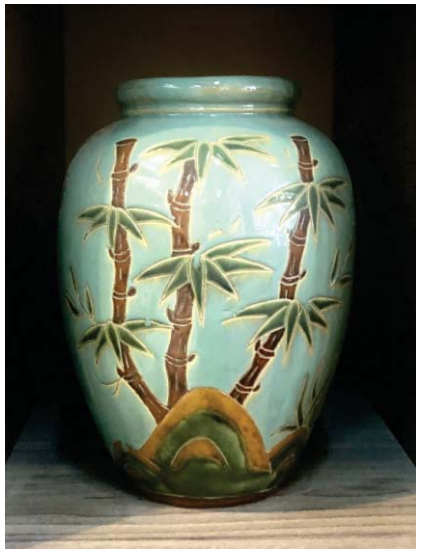
Bình gốm khắc họa Chủ tịch Hồ Chí Minh.



SẢN PHẨM GỐM PHONG SƠN



Sẻ gốm.



SẢN PHẨM GỐM TRONG SƯU TẬP TƯ NHÂN Ở BIÊN HÒA

Tượng gốm *Quang Trung ra trận*.

Gốm trang trí bướm.

Gốm trang trí cá.

Tượng gốm trút.

Gốm chữ Phúc - Lộc - Thọ.

Một số bình gốm mỹ nghệ.

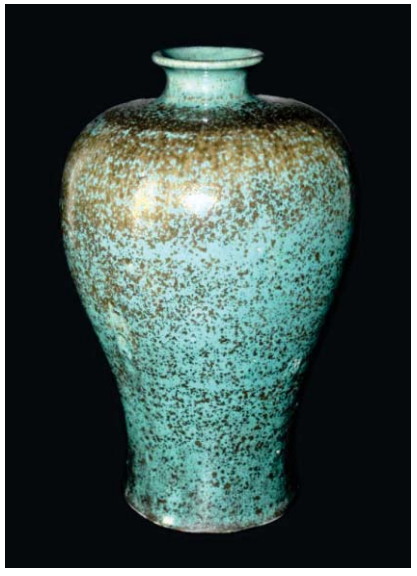
Bình gốm.

Gốm trang trí lạc đà.

Bình gốm đại.

Gốm tượng Quan Âm.

Tượng gốm nghê.



Bính gốm men xanh đồng trổ bông.

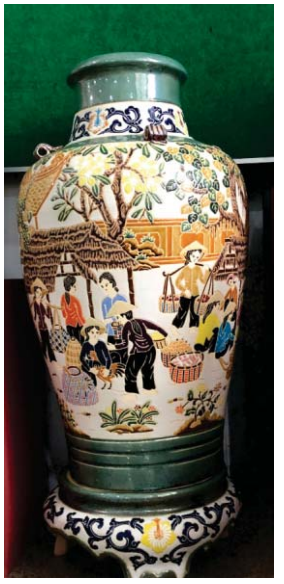
Tượng gốm lân.

Tượng gốm con voi.

MỘT SỐ SẢN PHẨM GỐM BIÊN HÒA

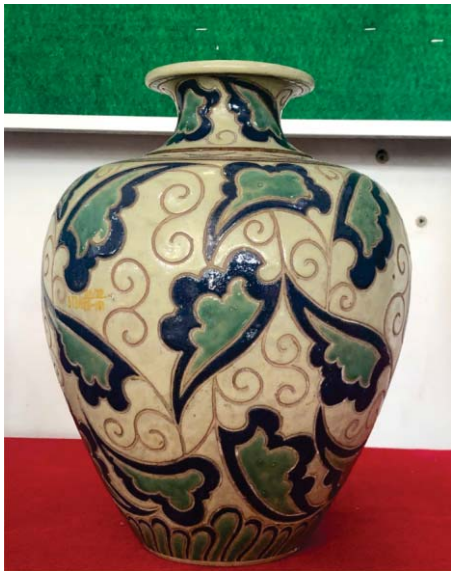
Bình gốm Biên Hòa do UBND tỉnh Đồng Nai tặng Trường Đại học văn hóa TP. Hồ Chí Minh.

Bình gốm trang trí phong tục.



Bình gốm cảnh sinh hoạt.

Biểu tượng hòa bình bằng gốm.



Bình gốm cổ nhỏ.

Tượng gốm ngựa lồng.

Bình gốm hoa văn phủ.

Đồ gốm dùng cho việc thờ tự.

Bình trà gốm con cá.

Bình gốm lớn
trang trí hoa và chim.

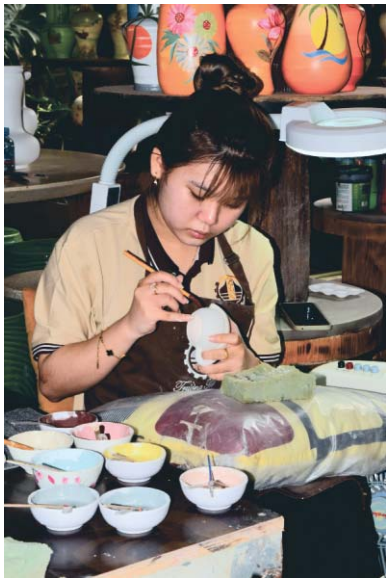
Bình gốm
trang trí bách hoa.

Đèn gốm.

Mẫu cá hóa rồng của
Trường Bá nghệ Biên Hòa
tại TP. Hồ Chí Minh.

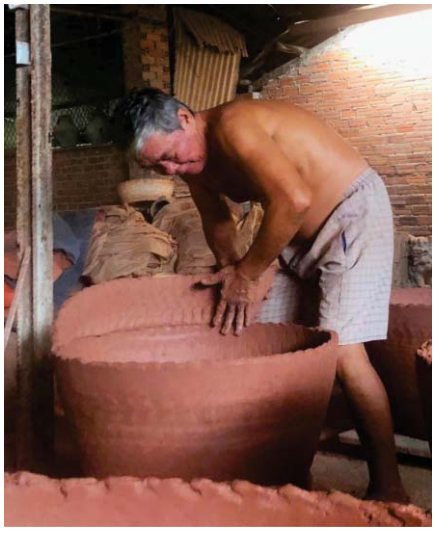
Thợ gốm cúng tổ nghề.

MỘT SỐ THỢ GỐM HIỆN NAY

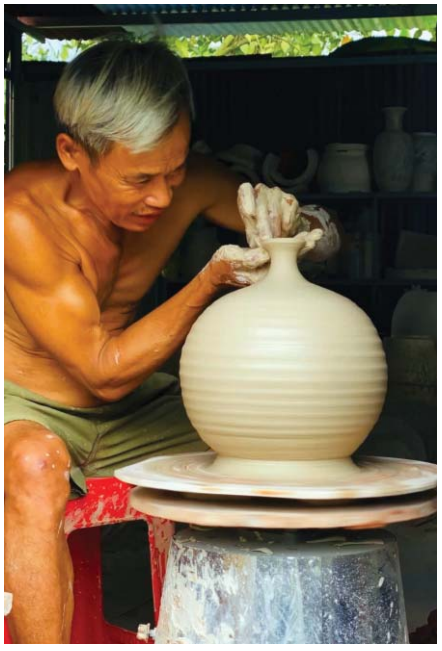


Thợ nữ.

Nữ họa sĩ trùng tu gốm trong di tích.



Thợ nam.



Thợ nam.

Thợ gốm trong trình diễn công đoạn.

Thợ tạo hình gốm Biên Hòa
cơ sở Hiến Nam.

KẾT LUẬN

Nghề gốm ở Đồng Nai hình thành sớm, gắn liền với cư dân sinh tụ trên vùng đất này qua nhiều thời kỳ lịch sử. Những hiện vật của gốm tiền sơ sử qua phát hiện, khai quật khảo cổ được lưu giữ tại Bảo tàng tỉnh Đồng Nai khá nhiều cũng như một số bảo tàng khác, sưu tập tư nhân. Một số hiện vật gốm phát hiện ở Đồng Nai có những dấu chỉ về loại hình gốm của người Chăm, Khmer nhưng không nhiều. Sau này, những luồng di dân đến sau, tiếp tục phát triển nghề gốm trên vùng đất này; trong đó đậm nét là gốm của người Hoa, người Việt. Riêng về gốm Biên Hòa lại mang dấu ấn đặc biệt trên cơ sở của gốm người Hoa, người Việt và tiếp thu những yếu tố ngoại sinh. Trong đó, tiêu biểu là dấu ấn của trường Dạy nghề Biên Hòa được thành lập đầu thế kỷ XX và đóng góp của ông bà Robert Baclik khi áp dụng kỹ thuật, chế tác men và quy trình sản xuất, đưa sản phẩm gốm Biên Hòa phát triển mạnh. Đặc biệt, trong giai đoạn từ năm 1925 trở đi đến 1950 với hoạt động của Hợp tác xã Mỹ nghệ thủ công Biên Hòa (thành lập năm 1933) được xem là thời kỳ hoàng kim của gốm Biên Hòa. Từ đầu thế kỷ XX, gốm Biên Hòa đã tạo nên thương hiệu và tiếp tục phát triển với những yếu tố, nhân tố tác động nhưng trên hết là tâm huyết, công sức, sự khéo léo của đội ngũ nghệ nhân, thợ gốm xứ Biên Hòa và gắn với thế hệ thầy cô, học trò Trường Bá nghệ Biên Hòa (tiền thân của Trường Cao đẳng Mỹ thuật Đồng Nai hiện nay). Những thế hệ học sinh từ ngôi trường này và các nghệ nhân làm gốm đã tiếp tục học hỏi, nghiên cứu, mở mang và duy trì, phát triển gốm Biên Hòa cho đến hôm nay.

Sau năm 1975, gốm Biên Hòa được duy trì, vượt qua những chặng đường khó khăn và phát triển và cung cấp nguồn sản phẩm về vật dụng thiết yếu cho nhu cầu xã hội, con người. Một số Hợp tác xã, công ty, tổ hợp gốm được hình thành theo hướng sản xuất và quản lý của nhà nước. Thời kỳ Việt Nam đẩy mạnh hàng xuất khẩu, nghề gốm Biên Hòa có điều kiện phát triển mạnh, thu hút nhiều lao động, lượng sản phẩm nhiều, hàng hóa đa dạng và góp phần trong kinh tế qua xuất khẩu. Sau này, khi có chủ trương được phát triển kinh tế tư nhân, nhiều hộ làm gốm đã đầu tư, đẩy mạnh phát triển nghề. Bên cạnh đó, các công ty sản xuất gốm đã đầu tư vốn tập trung đẩy mạnh sản xuất theo hướng công nghiệp với trang thiết bị hiện đại, quản lý và vận hành, sản xuất theo hướng chuyên nghiệp đưa nghề gốm phát triển theo xu thế mới.

Gốm Biên Hòa có những giá trị đặc biệt trong quá trình hình thành và phát triển trên vùng đất Biên Hòa – Đồng Nai. Từ góc độ lịch sử, sự hình thành của nghề gốm là quá trình sinh tụ của cộng đồng dân cư tại chỗ và từ các nơi khác trải qua nhiều thời đoạn. Gốm Biên Hòa hình thành những làng nghề thủ công truyền thống trong lịch sử của vùng đất Nam Bộ, hiện nay làng nghề gốm Tân Vạn là một trong 14 làng nghề truyền thống gốm có tiếng của Việt Nam. Từ góc độ văn hóa, gốm Biên Hòa là kết tinh của những giá trị tri thức dân gian của các thế hệ tiền nhân không chỉ trong các hoạt động sinh kế mà con bảo lưu, truyền giữ những nét đẹp văn hóa truyền thống dân tộc. Những đề tài trang trí trên gốm Biên Hòa khá đa dạng, sinh động phản ánh môi trường, tập quán, phong tục, điển tích, sự kiện lịch sử, danh nhân... Đồng thời, phản ánh quá trình kế thừa, giao lưu và tiếp biến văn hóa trong ngành nghề và chế tạo sản phẩm, hàng hóa. Đó là sự giao thoa đầy sinh động của những yếu tố giữa các vùng miền, cộng đồng dân cư trong khu vực; đặc biệt là giao lưu văn hóa Đông – Tây thông qua môi trường đào tạo cũng như cũng khoa học kỹ thuật, chế tạo men để hoàn thiện sản phẩm. Từ các loại hình sản phẩm đa dạng, mang tính nghệ thuật cao của gốm Biên Hòa đã góp phần trong nhiều công trình xây dựng, kiến trúc, thiết chế tín ngưỡng, tôn giáo, tượng đài... trong và ngoài địa phương. Cùng với những giá trị liên quan, một số công trình kiến trúc, lịch sử, thiết chế tín ngưỡng tôn giáo liên quan đến gốm Biên Hòa được xếp hạng di tích lịch sử, văn hóa. Từ góc độ nghệ thuật, mỹ thuật, mỗi sản phẩm gốm Biên Hòa là kết tinh của một quá trình từ phương pháp, cách thức chế biến nguyên liệu, men, với nhiều kỹ thuật tạo hình, điêu khắc, nung... phản ánh sự sáng tạo và bàn tay khéo léo của người thợ, nghệ nhân. Khi tiếp biến văn hóa Đông – Tây một cách linh hoạt và tinh tế, gốm Biên Hòa trở thành dòng gốm mỹ nghệ độc đáo, vang danh thế giới gắn với địa danh Biên Hòa, Việt Nam. Hiện nay, từ những chất liệu gốm, thủ pháp truyền thống và áp dụng một số công đoạn kỹ thuật, công nghệ, gốm Biên Hòa được nâng tầm với những tác phẩm mỹ thuật mang giá trị cao, đáp ứng nhu cầu thưởng ngoạn nghệ thuật. Từ góc độ kinh tế, gốm Biên Hòa đã đem lại hiệu quả thiết thực cho cộng đồng cư dân trong hoạt động kinh tế từ nghề thủ công, đáp ứng nhu cầu dân sinh, khai thác tài nguyên từ môi trường, giải quyết việc làm cho con người, đóng góp vào ngân sách của xã hội. Hiện nay, nghề gốm ở Biên Hòa đang được quy hoạch, phát triển hướng đến tạo lợi thế trong khai thác tài nguyên để phát triển du lịch. Những nghệ nhân, thợ giỏi của nghề là những báu vật nhân văn nắm giữ kho tàng tri thức, nhiều kinh nghiệm, kỹ thuật thành thạo, tiếp tục duy trì nghề và truyền dạy cho thế hệ trẻ.

Quá trình phát triển của gốm Biên Hòa không thể khỏi bối cảnh xã hội với những tác động trực tiếp và gián tiếp từ nhiều lĩnh vực. Gốm Biên Hòa có các giai đoạn với những dấu ấn riêng, có thăng, có trầm. Thời kỳ từ thập niên 40 (thế kỷ XX trở về trước) được xem là hoàng kim, đạt đỉnh cao nhất với sản phẩm

chất lượng, đặc trưng, độc đáo và đạt được những giải thưởng lớn trong nước, khu vực và quốc tế. Từ thập niên 60 và những năm đầu thập niên 70, gốm Biên Hòa chuyển sang giai đoạn mới với sự thay đổi công nghệ sản xuất, sản phẩm gốm được sản xuất đại trà, thời gian nung lò rút ngắn lại. Hầu hết nguyên liệu pha chế men đều mua từ nguồn hóa chất bán trên thị trường, không sử dụng nguyên liệu khai thác nội địa và tất nhiên chất lượng, màu men cũng khác. Sau năm 1975, một thời gian dài gốm Biên Hòa hoạt động cầm chừng cho đến khi đất nước thực hiện đổi mới thì nghề gốm bắt đầu khởi sắc và hoạt động mạnh mẽ, sản phẩm gốm Biên Hòa xuất khẩu ra thị trường thế giới mạnh mẽ nhưng không kéo dài[47].

Trong lịch sử, những biến cố xã hội cũng đã tác động đến nghề gốm Biên Hòa: chiến tranh, khủng hoảng kinh tế, thị trường tiêu thụ giảm mạnh, sự canh tranh mạnh mẽ giữa các mặt hàng tiểu thủ công nghiệp... gốm Biên Hòa đi xuống, nhiều cơ sở sản xuất đóng cửa, phá sản, sản phẩm làm ra không tiêu thụ được, thợ gốm thất nghiệp, chuyển nghề... Nhiều người đã chạnh lòng trước cảnh hoang tàn của lò gốm một thời đỏ lửa liên tục, sự đìu hiu của những cơ sở sản xuất gốm, những dụng cụ để trơ trọi, máy móc im lìm, nhà xưởng mạng nhện giăng đầy... thốt lên "thời vàng son còn đâu" và âu lo cho một tương lai ảm đạm của nghề. Hai thập niên đầu thế kỷ XXI, gốm Biên Hòa có những thuận lợi để khôi phục, phát triển với định hướng, quy hoạch trong xu thế đất nước hội nhập sâu rộng với thế giới.

Dòng mạch gốm Biên Hòa vẫn tiếp tục theo dòng thời gian lịch sử, văn hóa của vùng đất Biên Hòa – Đồng Nai. Từ trong những thiết chế của xã hội hiện nay, gốm Biên Hòa vẫn được bảo tồn, gìn giữ, trân quý. Bảo tàng Đồng Nai lưu giữ nhiều hiện vật, hình ảnh, sản phẩm gốm Biên Hòa qua các thời kỳ, bố trí phòng trưng bày truyền thống về nghề thủ công và điểm nhấn đặc biệt về gốm. Ngôi trường dạy gốm đầu tiên của xứ Đông Dương dù trải qua nhiều lần thay đổi về tên gọi vẫn duy trì đào tạo nghề gốm theo hướng hiện đại. Một số công ty, xí nghiệp, cơ sở sản xuất gốm Biên Hòa xây dựng nhà truyền thống, trưng bày sản phẩm. Những nghệ nhân, thợ giỏi của nghề gốm Biên Hòa với tâm huyết bảo tồn và truyền nghề cho những người yêu thích, thế hệ trẻ. Nghề làm gốm và di sản văn hóa gốm Biên Hòa trở thành niềm đam mê của người trong nghiên cứu, sáng tác nghệ thuật. Những loại hình sản phẩm gốm Biên Hòa vẫn hiện diện, đáp ứng nhu cầu của con người trong cuộc sống thường nhật, là thành tố mỹ thuật hiện hữu trong nhiều công trình từ dân dụng đến kiến trúc, di tích... Sự đa dạng loại hình của gốm Biên Hòa trở thành niềm đam mê đối với các nhà sưu tập vốn cổ tìm kiếm, sưu tầm.

Di sản gốm Biên Hòa đã gắn bó, không chỉ là niềm đam mê mà còn là tình yêu sâu sắc đối với con người Biên Hòa – Đồng Nai, bộc bạch niềm mong ước về chặng đường tốt đẹp phía trước với di sản gốm

[47] Kim Ngân (2016), *Tiếc một thời hoàng kim của gốm Biên Hòa*, dẫn theo https://baodongnai.com.vn/ (truy cập ngày 15/6/2024).

Biên Hòa. Nghệ nhân Nguyễn Văn Trí trong gia đình nối nghề truyền thống gốm nhiều đời, sáng tác những tác phẩm giá trị được Bảo tàng Đồng Nai lưu giữ, tâm tư: Nét đặc sắc của gốm Biên Hòa, đặc biệt là gốm cổ thì rất nhiều, nhưng những ai từng gắn bó và có nghiên cứu bài bản về gốm Biên Hòa sẽ thấy, gốm vùng này đặc biệt có tính mỹ thuật cao, một phần là do có trường dạy nghề làm gốm rất bài bản với các họa sĩ, nhà điêu khắc, tạo hình... nổi tiếng thời Pháp thuộc. Một thời, gốm Biên Hòa nổi tiếng với những người thợ lành nghề, độ tinh xảo làm ra gốm không vùng nào theo được. Sau này, gốm Biên Hòa vẫn còn, nhưng lại tồn tại và phát triển dưới hình thức sản xuất gốm công nghiệp nhiều hơn, "hồn vía" cũng phôi phai ít nhiều. Từ những trải nghiệm với nghề, tôi thấy có thể có 2 hướng đi. Một là vẫn tiếp tục phát triển gốm công nghiệp, gốm xuất khẩu bằng cách nâng cao tính cạnh tranh. Bên cạnh đó, nên giữ gìn dòng gốm Biên Hòa thủ công, vì đây chính là cái hồn của gốm, thông qua việc chọn lựa, đào tạo bài bản từ những người nghệ nhân, những người thợ giỏi để họ giúp giữ lửa cho nghề, truyền đạt lại cách làm. Ông Nguyễn Háo Thoại (thầy giáo tại Trường Mỹ thuật trang trí Biên Hòa) kỳ vọng: Biên Hòa vẫn có nhiều nghệ nhân gốm giỏi, nhiều gia đình sống bao năm với nghề còn gìn giữ những kỹ thuật tinh xảo, độc đáo của nghề gốm, nhiều thế hệ trẻ hơn, có kiến thức và yêu nghề... Vấn đề là địa phương cần có hành động cụ thể như xây dựng hướng bảo tồn và phát triển gốm như thế nào cho hợp lý[49]... Ông Huỳnh Đức Thơ (chủ doanh nghiệp gốm Thái Vinh) hồi tưởng và gợi mở những giải pháp: Dù gốm Biên Hòa - Đồng Nai thời gian qua có mai một nhưng sẽ không dễ dàng bị "xóa sổ"... Bởi vẫn còn những người tâm huyết với nghề, muốn giữ nghề và phát triển. Đặc biệt là tỉnh, thành phố cũng rất quan tâm đến công tác bảo tồn và phát triển nghề gốm... Cụm công nghiệp gốm sứ Tân Hạnh đã dần khôi phục trở lại, nâng công suất và mở rộng thị trường. Gốm Biên Hòa - Đồng Nai hiện xuất khẩu vào hơn 30 quốc gia, vùng lãnh thổ và phần lớn là xuất khẩu trực tiếp. Điều này chứng tỏ gốm Biên Hòa - Đồng Nai vẫn giữ được giá trị về kinh tế, văn hóa, thẩm mỹ ở thị trường trong và ngoài nước. Các cơ sở gốm tại Đồng Nai vẫn không ngừng nghiên cứu, đưa ra những mẫu sản phẩm mới, lạ, đẹp. Càng về sau, kỹ thuật làm gốm Biên Hòa - Đồng Nai càng được cải tiến mang lại những nét đặc sắc hơn. Muốn gốm Biên Hòa - Đồng Nai phát triển mạnh hơn, xứng tầm hơn thì đòi hỏi rất nhiều yếu tố như: nhân lực, thị trường, cơ chế chính sách của tỉnh, thành phố, mức độ cải tiến mẫu mã theo kịp xu hướng của thị trường, xúc tiến thương mại để quảng bá giới thiệu sản phẩm... Nhà nước cần có chính sách ưu đãi cho phát triển nghề gốm về vốn vay, đất đai mở rộng nhà xưởng, nâng công suất, xúc tiến thương mại, mở rộng thị trường xuất khẩu. Quan tâm phát triển nghề gốm gắn phát triển du lịch với làng nghề gốm để mở rộng thị trường tiêu thụ trong nước"[50]. Ông Mai Thanh Xin (chủ doanh nghiệp gốm Biên Hòa) bày tỏ ý nguyện: "Chúng tôi khát vọng phục dựng và phát triển, để gốm thủ công mỹ nghệ Biên Hòa được hòa chung dòng chảy lịch sử cùng các dòng gốm Việt khác. Gốm chúng tôi làm ra mang linh hồn Việt, mang quá khứ đến gần hơn với hiện tại" [51].

Thế nhưng, gốm Biên Hòa cũng có nhiều thách thức khi phát triển bởi nhiều yếu tố tác động. Hiện nay, Cụm gốm sứ Tân Hạnh được quy hoạch, một số cơ sở sản xuất gốm từ các vùng Bửu Hòa, Hóa An, Tân Vạn... chuyển đến tập trung sản xuất nhưng vẫn còn đó những khó khăn. Số lượng các doanh nghiệp sản xuất gốm tại đây ngày càng giảm so với giai đoạn ban đầu và chỉ còn 25 cơ sở hoạt động. Khu vực quy hoạch phù hợp với sản xuất gốm với lò nung ga, điện bảo đảm không gây ô nhiễm môi trường. Một số cơ sở sản xuất gốm đất đen chuyển đổi sang sản xuất gốm men, gốm mỹ nghệ tại Cụm gốm sứ Tân Hạnh song vẫn duy trì các hoạt động tại Tân Vạn. Dòng gốm đen khá độc đáo của Biên Hòa có tính chất đặc thù của cách thức nung bằng lò củi vì vậy phải duy trì lò nung củi ở khu vực Tân Vạn trong tình trạng chưa biết có thể bị "xóa sổ" lúc nào trước yêu cầu đảm bảo môi trường. Sản phẩm gốm đất đen vẫn còn đáp ứng những nhu cầu của cuộc sống con người không chỉ đơn thuần về dân dụng mà còn cải tiến cho nhu cầu trang trí, mỹ thuật. Sự mai một hay xóa sổ của dòng gốm đất đen sẽ làm giảm và dần bị mai một nghề và nghệ nhân, thợ gốm có nhiều kinh nghiệm, việc làm của một bộ phận người lao động không còn của nghề thủ công truyền thống này. Đối với dòng gốm mỹ thuật, hiện các cơ sở sản xuất đã đầu tư và tìm hướng đi theo phong cách riêng, đầu tư công nghệ, tiếp cận với thị trường trong và ngoài nước, cách tân mẫu mã, sản xuất theo đơn đặt hàng. Gốm Biên Hòa hiện nay cũng trở thành loại hình sản phẩm được các nhà sưu tập tìm kiếm, góp phần bảo tồn theo niềm vui, sở thích của gốm xưa và cả gốm nay trong dòng mạch phát triển của sản phẩm nghề thủ công độc đáo này.

Nhằm bảo tồn và phát huy những giá trị của gốm Biên Hòa, chắc chắn cần có sự chung tay của cộng đồng hoạt động nghề và sự quan tâm trong chính sách, đầu tư, hỗ trợ của nhà nước trong phát triển kinh tế, ngành tiểu thủ công nghiệp và nghề gốm. Trong xu thế toàn cầu hóa ngày càng diễn ra mạnh mẽ, khoa học công nghệ phát triển mạnh... gốm Biên Hòa có những cơ hội thuận lợi và cả những thách thức cần nỗ lực vượt qua để hướng đến phát triển bền vững. Tiềm năng và tài nguyên từ gốm Biên Hòa vừa là di sản và nguồn vốn quan trọng cần được nghiên cứu thực trạng để đưa ra những giải pháp hiệu quả nhằm khai thác, phát huy hợp lý. Di sản gốm Biên Hòa vẫn là mạch chảy trong đời sống xã hội Biên Hòa – Đồng Nai, tiếp tục được duy trì bởi nghề thủ công truyền thống này không chỉ là hoạt động kinh tế đơn thuần, mà còn là di sản văn hóa gắn bó mật thiết với cư dân, lịch sử khai khẩn, mở mang vùng đất địa đầu Nam Bộ.

[49] Kim Ngân (2016), *Tiếc một thời hoàng kim của gốm Biên Hòa*, dẫn theo https://baodongnai.com.vn/ (truy cập ngày 17/6/2024).

[50] Hương Giang (2019), *Gốm Biên Hòa đã thành một phần cuộc sống của tôi* https://baodongnai.com.vn/ (truy cập ngày 15/06/2024).

[51] Toàn Thịnh (2023), *Công ty Gốm Biên Hòa khát vọng tìm lại hào quang cho dòng gốm cổ* https://dantri.com.vn/ (truy cập ngày 17/01/2025).

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Đinh Công Lai, Tô Văn Thăng, *Các giáo trình dạy gốm, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai*.
2. Hoàng Thơ (1997), *Có một đời sống văn hóa gốm ở Biên Hòa*, Tạp chí Văn hoá nghệ thuật số 155.
3. Hội Khoa học lịch sử TP.CHM (2013), *Nam Bộ đất và người*, tập 9, Nxb Đại học quốc gia TP. Hồ Chí Minh.
4. Hội Mỹ thuật TP.HCM, *Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (2015), Gốm Đồng Nai và các vùng phụ cận: từ truyền thống đến hiện đại, Kỷ yếu hội thảo*.
5. Huỳnh Ngọc Trảng chủ biên và nnk (2009), *Gốm Lái Thiêu*, Bảo tàng Mỹ thuật TP. Hồ Chí Minh.
5. Huỳnh Ngọc Trảng & nnk (1997), *Tượng gốm Đồng Nai – Gia Định*, Nxb Đồng Nai.
6. Huỳnh Ngọc Trảng, Nguyễn Anh Kiệt, Hồ Hoàng Tuấn (2015), *Gốm Sài Gòn,* Nxb Trẻ.
7. Huỳnh Ngọc Trảng, Nguyễn Đại Phúc (1994), *Gốm Cây Mai*, Nxb Trẻ.
8. Lê Xuân Diệm, Phạm Quang Sơn, Bùi Chí Hoàng (1991), *Khảo cổ Đồng Nai thời tiền sử*, Nxb Tổng hợp Đồng Nai.
9. Lương Văn Lựu (1960), *Biên Hòa sử lược*, tác giả xuất bản.
10. Nguyễn Đức Thạch (1998), *Đất sét,* Nxb Tổng hơp Đồng Nai.
11. Nguyễn Thị Hậu (2018), *Vùng gốm Đông Nam Bộ*.
12. Nguyễn Thị Nguyệt (2010), *Văn hóa - văn vật Đồng Nai,* Nxb. Đồng Nai.
13. Nguyễn Thị Tuyết Hồng (1990), *Vài nét về ngành gốm mỹ thuật Đồng Nai*, khóa luận, Trường đại học Tổng hợp TP. Hồ Chí Minh.
14. Nguyễn Xuân Tiên (2017), *Nghệ thuật trang trí miền Đông Nam Bộ,* Tạp chí Văn hóa nghệ thuật, số 399.
15. Nhà Bảo tàng Đồng Nai (1998), *Cù lao Phố lịch sử và văn hóa*, Nxb Đồng Nai.
16. Nhiều tác giả (2001), *Địa chí Đồng Nai, tập II: Địa lý, tập III: Lịch sử, Nxb Đồng Nai*.
17. Nhiều tác giả (2021), *Mỹ thuật Đông Nam Bộ phát triển và hội nhập*, Nxb Tài chính.
18.Nhiều tác giả (2023), *Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai*, Nxb Khoa học xã hội.
19. Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nxb Đồng Nai.
20. Trần Khánh Chương (2001), *Gốm Việt Nam từ đất nung đến sứ,* Nxb Mỹ thuật.
21. Trịnh Hoài Đức (2005), *Gia Định thành thông chí* (Lý Việt Dũng dịch, Huỳnh Văn Tới hiệu đính), Nxb. Tổng hợp Đồng Nai.
22. Trương Minh Tú & cộng sự, *Giáo trình Gốm Đồng Nai*, Bản đánh máy lưu tại Trường Cao đẳng mỹ thuật trang trí Đồng Nai.
23. Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (2003), *100 năm hình thành và phát triển),* Nxb. Tổng hợp.
24. Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (2024), *Trường Bá nghệ Biên Hòa – Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai* (1903 - 2023), Nxb. Đồng Nai, tr.91-92.
25. Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai (2024), *Bảo tồn và phát triển gốm truyền thống Biên Hòa – Đồng Nai, Kỷ yếu hội thảo*.
26. J.C.Baurac (2022), *Nam Kỳ và cư dân - các tỉnh miền Đông* (Huỳnh Ngọc Linh dịch), Nxb Tổng hợp Thành phố Hồ Chí Minh
27. Viện Dân tộc học (1990), Tc.*Dân tộc học*, số 1.
28. Viện khảo cổ (1999), *Những phát hiện mới về khảo cổ học năm 1988*, Nxb. Khoa học xã hội, Hà Nội.
29. Viện khảo cổ (2000), *Những phát hiện mới về khảo cổ học năm 2000*, Nxb. Khoa học xã hội, Hà Nội.
30. Vương Hồng Sển (1971), *Khảo về đồ sứ cổ Trung Hoa,* tác giả xuất bản.

MỤC LỤC

trang

Lời ngỏ 5

- CHƯƠNG I. TRẦM TÍCH GỐM TIỀN SỬ TRÊN ĐẤT ĐỒNG NAI 7

1. Dẫn luận 9
2. Di vật gốm tiền sử trong di chỉ khảo cổ 9
3. Đặc điểm gốm tiền sử Đồng Nai 14

- CHƯƠNG II. DẤU TÍCH GỐM Ở ĐỒNG NAI TỪ ĐẦU CÔNG NGUYÊN ĐẾN THẾ KỶ XVII 31

1. Dẫn luận 33
2. Di vật gốm trong một số di chỉ khảo cổ 33
3. Đặc điểm gốm ở Đồng Nai đầu Công nguyên đến thế kỷ XVII 34

CHƯƠNG III. NHỮNG LÀNG GỐM Ở BIÊN HÒA 43

1. Dấu tích gốm ở Cù lao Phố (Hiệp Hòa, Biên Hòa) 45
2. Làng gốm Tân Vạn Biên Hòa 48
3. Làng gốm Bửu Long (Biên Hòa) 55

- CHƯƠNG IV. NGÔI TRƯỜNG ĐỊNH HÌNH GỐM MỸ NGHỆ BIÊN HÒA 61

1. Dẫn luận 63
2. Dấu ấn của ngôi trường với nghề gốm Biên Hòa 64

- CHƯƠNG V. KỸ THUẬT LÀM GỐM BIÊN HOÀ TỪ ĐẦU THẾ KỶ XX 89

1. Nguyên liệu và khoáng vật 91
   - 1.1. Nguyên liệu 91
   - 1.2. Khoáng vật 91
   - 1.3. Phương pháp xử lý nguyên liệu 93
2. Phương pháp tạo hình 94
   - 2.1. Xoay tay 94
   - 2.2. In khuôn 97
   - 2.3. Phương pháp, kỹ thuật rót 103
   - 2.4. Ghép dán đất 105
   - 2.5. Xoay Calip 107
   - 2.6. Chạm khắc, trang trí hoa văn 107

trang

3. Men gốm 107
3.1. Thành phần men 108
3.2. Công thức và toa men 111
3.3. Phân loại men 111
3.4. Phương pháp điều chế men 113
3.5. Men gốm mỹ nghệ Biên Hòa 115
3.6. Chấm men 119
4. Nung gốm 120
4.1. Phân loại và đặc tính lò nung 120
4.2. Lò ống và cách thức vận hành 122
4.3. Lò bao và cách thức vận hành 126
4.4. Lò ga và cách thức vận hành 126

- CHƯƠNG VI. NHỮNG NGƯỜI LÀM RẠNG DANH GỐM BIÊN HÒA 151
1. Dẫn luận 153
2. Những cá nhân tiêu biểu 154
3. Những xã viên Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa 171

- CHƯƠNG VII. GỐM TRONG CÔNG TRÌNH KIẾN TRÚC TIÊU BIỂU 181
1. Dẫn luận 183
2. Sản phẩm gốm trong một số di tích tiêu biểu 185

- CHƯƠNG VIII. GỐM BIÊN HÒA – NHỮNG GÓC ĐỘ TIẾP CẬN 215
1. Tổng quan về các công trình nghiên cứu về gốm Biên Hòa 217
2. Gốm Biên Hòa - những góc nhìn đa diện 220
3. Gốm Biên Hòa - những giá trị nhân văn 227
4. Nguồn sáng tạo văn hoá dân gian 231
5. Gốm Biên Hòa - những gợi mở về bảo tồn và phát triển 233
6. Một số hình ảnh về gốm Biên Hoà 237

KẾT LUẬN 239
TÀI LIỆU THAM KHẢO 244
MỤC LỤC 246

Gốm
BIÊN HÒA

Phan Đình Dũng (chủ biên)

Mã ISBN: 978-604-42-2917-1

Chịu trách nhiệm xuất bản:
GIÁM ĐỐC – TỔNG BIÊN TẬP
BÙI THỊ LÂM NGỌC

Chịu trách nhiệm bản thảo:
PHÓ GIÁM ĐỐC
TRƯƠNG VĂN TUẤN

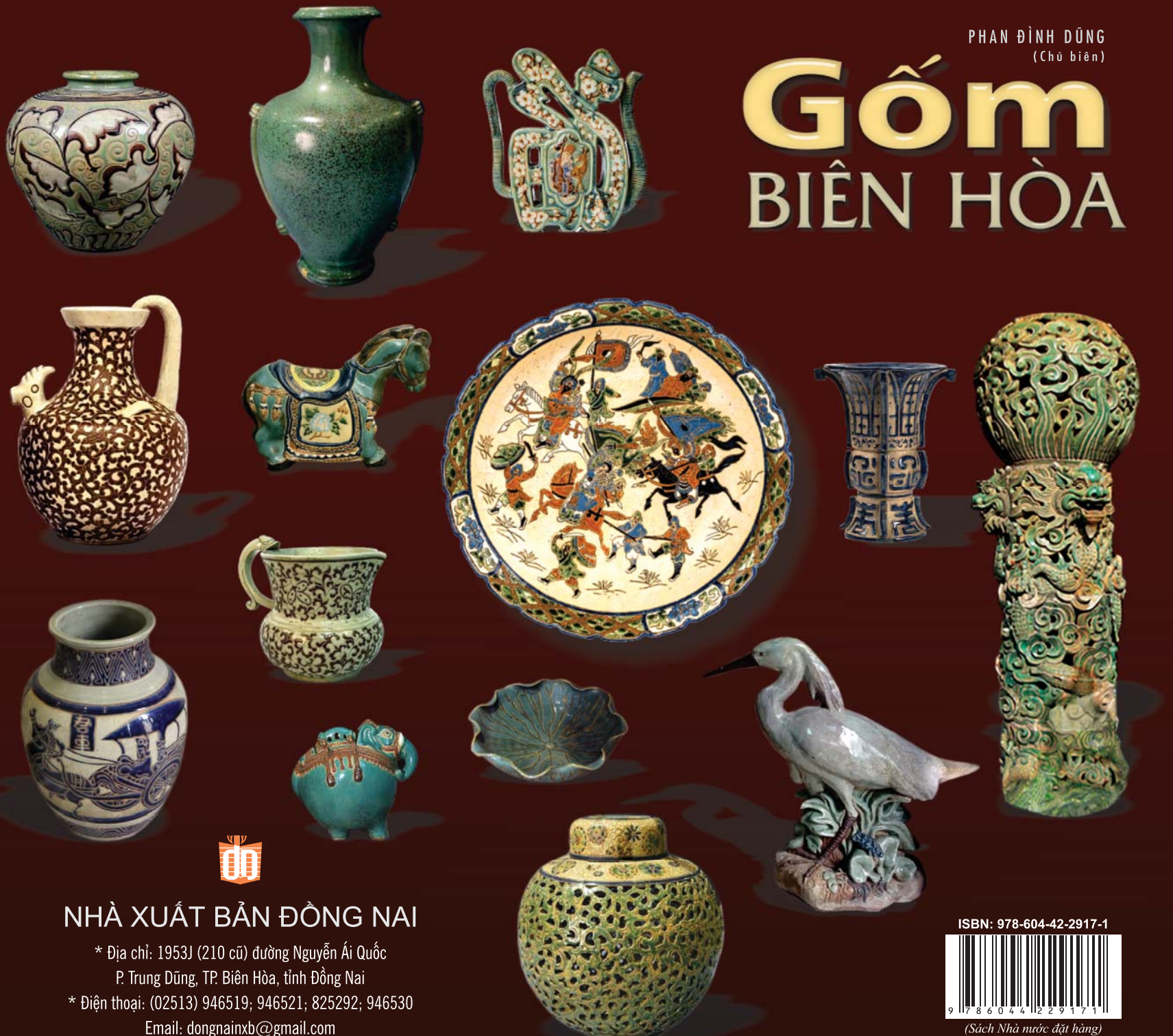
Biên tập: Ngô Thị Huyền
Biên tập kĩ thuật: Nguyễn Văn Lừng
Sửa bản in: Ngô Thị Huyền
Trình bày mỹ thuật: Nguyễn Minh
Bìa: Nguyễn Minh

In: 1.500 bản. Khổ: 23 x 25 cm. In tại: Công ty Thiên Ngôn - 134/8 Hoàng Hoa Thám, P. 12, Q. Tân Bình, TP. Hồ Chí Minh.
Số xác nhận ĐKXB: 514 – 2025 / CXBIPH / 4 – 103 / DoN, Cục Xuất bản, In và Phát hành xác nhận ngay: 17/02/2025, Quyết định xuất bản số: 178/QĐ-NXBĐN, do NXB Đồng Nai cấp ngày: 17/03/2025. In xong và nộp lưu chiểu: quý 2/2025.

Nhà xuất bản Đồng Nai,
1953J (số cũ 210) Nguyễn Ái Quốc, TP Biên Hoà, Đồng Nai
Ban Biên tập: (02513) 825 292 - P. Kinh doanh: 946 521 - P. Kế toán: 946 520
Fax: (02513) 946 530 - Email: dongnainxb@gmail.com

PHAN ĐÌNH DŨNG
(Chủ biên)

Gốm BIÊN HÒA



NHÀ XUẤT BẢN ĐỒNG NAI
* Địa chỉ: 1953J (210 cũ) đường Nguyễn Ái Quốc
P. Trung Dũng, TP. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai
* Điện thoại: (02513) 946519; 946521; 825292; 946530
Email: dongnainxb@gmail.com

ISBN: 978-604-42-2917-1

(Sách Nhà nước đặt hàng)